

25X1

Page Denied

Next 1 Page(s) In Document Denied

The following is a list of the brochures:

STAT

- Incl #1 - Machine Tool Pavilion (Pavilyon Stankostroyeniya) (2 Copies)
- Incl #2 - Gear-Milling Machine Model 530A (Zubofrezerniy Stanok Model 530A) (1 Copy)
- Incl #3 - Profile Grinding Machine, Optical, Model 395M (Profileshlifovalniy Stanok Opticheskiy Model 395M) (1 Copy)
- Incl #4 - Gear Slitting Machine Model 5A150 (Zubodolbezhniy Stanok Model 5A150) (1 Copy)
- Incl #5 - Automatic Turret Lathe Model 1A136 (Tokarno-Revolverniy Avtomat Model 1A136) (4 Copies)
- Incl #6 - Turret Lathe Model 1P326 (Tokarno-Revolverniy Stanok Model 1P326) (5 Copies)
- Incl #7 - Tenon Cutting Machine for Button Tenons, Model ShLKh (Shiporeznyi Stanok dlya Polupotainovo Shipa Model ShLKh) (2 Copies)
- Incl #8 - Belt Cutting Machine Model LS80-Z (Lentochnopilniy Stanok Model LS80-Z) (2 Copies)
- Incl #9 - Marking Gage Machine, Model SR-12 (Reismusoviy Stanok, Model SR-12) (2 Copies)
- Incl #10 - Wire Binding Machine, Model YaO-2 (Provokolo-Obvyazyvayushchiy Stanok Model YaO-12) (2 Copies)
- Incl #11 - Rib Gluing Machine, Model RS-6 (Rebroskleivayushchiy Stanok Model RS-6) (2 Copies)
- Incl #12 - Cutting Machine with Caterpillar Feed, Model TsDK-4 (Prireznoy Stanok s Gusenichnoy Podachei Model TsDK-4) (2 Copies)
- Incl #13 - Joint Repair Machine, Model PSh (Shponopochinochniy Stanok Model PSh) (2 Copies)
- Incl #14 - Drilling and Slotting Machine with Automatic Feed, Model SVPA (Sverlikno-Pazovalniy Stanok s Avtopodachei Model SVPA) (2 Copies)
- Incl #15 - Casing Form Machine, Model 832 (Mashina dlya Izgotovleniya Obolochkovykh Form Model 832) (1 Copy)
- Incl #16 - Filing and Cutting Machine, Model ATsK (Pilnokolniy Stanok, Model ATsK) (2 Copies)
- Incl #17 - Vertical Milling Machine Model FIK (Karuselno-Frezerniy Stanok Model FIK) (2 Copies)
- Incl #18 - Milling Machine with Tenon-Cutting Carriage, Model FSh-4 (Frezerniy Stanok s Shiporeznoy Karetkoy, Model FSh-4) (2 Copies)

STAT

STAT

Incl #19 - Filing and Grinding Lathe, Model TchPa-2 (Pilotochilniy Stanok, Model TchPa-2) (2 Copies)

Incl #20 - Vertical Two-Spindle Duplicate Milling Machine, Model 1S70D (Kopirovalno-Frezerniy Vertikalniy Dvukhshpindelniy Stanok Model 1S70D) (2 Copies)

Incl #21 - Vertical Broaching Lathe, Model 7B710 (Vertikalnoprotyazknoy Stanok Model 7B710) (2 Copies)

Incl #22 - High-Speed Vertical Milling Machine Model 6N12PB (Vertikalno-Frezerniy Stanok Bystrokhodniy, Model 6N12PB) (2 Copies)

Incl #23 - Gear Grinding Machine, Model 5861 (Zuboshlifovalniy Stanok Model 5861) (2 Copies)

Incl #24 - Universal Milling Machine, Model 6N83 (Universalno-Frezerniy Stanok Model 6N83) (2 Copies)

Incl #25 - Universal Console Milling Machine, Model 6N81A (Konsolnofrezerniy Stanok Universalniy Model 6N81A) (2 Copies)

Incl #26 - Semiautomatic Two-Spindle Copying Lathe, Model MK-56 (Tokarniy Kopirovalniy Poluavtomat Dvukhshpindelniy Model MK-56) (2 Copies)

Incl #27 - Automatic Turret Lathe, Model 1A112 (Tokarno-Revolverniy Avtomat Model 1A112) (2 Copies)

Incl #28 - High-Accuracy Automatic Long-Bed Lathe, Model 1A10P (Tokarniy Avtomat Prodolnovo Tocheniya (Povyshennoy Tochnosti) Model 1A10P) (2 Copies)

Incl #29 - High accuracy Automatic Long-Bed Lathe, Model 1P12 (Tokarniy Avtomat Prodolnovo Tocheniya (Povyshennoy Tochnosti) Model 1P12) (2 Copies)

Incl #30 - Oblique Duplicate Milling Machine, Model 1S226 (Kopirovalno-Frezerniy Naklonniy Stanok Model 1S226) (2 Copies)

Incl #31 - Semiautomatic Duplicate Milling Machine, Model 6441B (Kopirovalno-Frezerniy Poluavtomat Model 6441B) (2 Copies)

Incl #32 - Automatic Multiple-Cutting Lathe, Model 3R43 (Tokarniy Mnogoreztssovyy Avtomat Model 3R43) (2 Copies)

Incl #33 - Semiautomatic Hydraulic Duplicate Lathe, Model 1731S (Tokarniy Gidrokopirovalniy Poluavtomat Model 1731S) (2 Copies)

Incl #34 - Screw-Cutting Lathe, Model 1A64 (Tokarno-Vintoreznyi Stanok Model 1A64) (2 Copies)

Incl #35 - Semiautomatic Hydraulic Duplicate Lathe, Model 1722 (Tokarniy Gidrokopirovalniy Poluavtomat Model 1722) (2 Copies)

Incl #36 - Turret Lathe, Model 1340A (Tokarno-Revolverniy Stanok Model 1340A) (2 Copies)

Incl #37 - Nail Driving Machine, Model YaG (Gvozddezabivnoy Stanok Model YaG) (2 Copies)

Incl #38 - Gear-Cutting Machine, Model 528S (Zuborezniy Stanok Model 528S) (2 Copies)

Incl #39 - Gear-Slotting Machine, Model 5V12 (Zubodolbezhniy Stanok Model 5V12) (2 Copies)

STAT

STAT

Incl #40 - Semiautomatic Gear-Grinding Machine, Model 5832 (Zuboshlifovalniy Poluavtomat Model 5832) (2 Copies)

Incl #41 - Gear-Grinding Machine, Model 5892 (Zuboshlifovalniy Stanok Model 5892) (2 Copies)

Incl #42 - Gear-Chambering Machine, Model 5582 (Zubozakruglyayushchiy Stanok Model 5582) (2 Copies)

Incl #43 - Semiautomatic Gear-Cutting Machine, Model 525 (Zuborezniy Poluavtomat Model 525) (2 Copies)

Incl #44 - Gear-Milling Machine, Model 5342 (Zubofrezerniy Stanok Model 5342) (2 Copies)

Incl #45 - High-Speed Console Milling Machine with Rotary Head, Model 6N13PB (Konsolnofrezerniy Stanok s Povorotnoy Golovkoy Bystrokhodniy Model 6N13PB) (2 Copies)

Incl #46 - Automatic Groove-Broaching Lathe, Model 7590S (Shlitseprotvayazhnay Avtomat Model 7590S) (2 Copies)

Incl #47 - Aggregate Machine, Model KhA-376 (Agregatniy Stanok Model KhA-376) (2 Copies)

Incl #48 - Three-Sided Milling and Screw-Cutting Lathe, Model 1S143 (Frezerno-Rezbonareznay Stanok Tryokhstoronniy Model 1S143) (2 Copies)

Incl #49 - Automatic Four-Spindle Lathe, Model 1265-4 (Tokarniy Avtomat Chetyryokhspindelniy Model 1265-4) (2 Copies)

Incl #50 - Semiautomatic Four-Spindle Radial Milling Machine, Model 1S147 (Radialno-Frezerniy Chetyryokhspindelniy Poluavtomat Model 1S147) (2 Copies)

Incl #51 - Automatic Six-Spindle Horizontal Lathe, Model 1240-6 (Tokarniy Avtomat Gorizontálniy Shestishpindelniy Model 1240-6) (2 Copies)

Incl #52 - Portable Radial Drill, Model 2P56 (Radialnosverlilniy Perenosny Stanok Model 2P56) (2 Copies)

Incl #53 - Radial Drill, Model 2A55 (Radialsverlilniy Stanok Model 2A55) (2 Copies)

Incl #54 - High-Speed Table Drill, Model 2A106 (Nastolniy Sverlilniy Stanok Bystrokhodniy Model 2A106) (2 Copies)

Incl #55 - One-Spindle Vertical Drill, Model 2A135 (Vertikalnosverlilniy Stanok Odnoshpindelniy Model 2A135) (2 Copies)

Incl #56 - Aggregate Drill, Model KhA-556 (Agregatniy Sverlilniy Stanok Model KhA-556) (2 Copies)

Incl #57 - Turbine Vane Polishing Machine, Model KhSh-185 (Stanok dlya Shlifovaniya Koryt Lopatok Model KhSh-185) (2 Copies)

Incl #58 - Aggregate Lathe, Model KhA455 (Agregatniy Stanok Model KhA455) (2 Copies)

Incl #59 - Automatic Chain Binding Machine, Model A612A (Tsepevyazalniy Avtomat Model A612A) (2 Copies) STAT

Incl #60 - Two-Sided Horizontal Diamond Boring Machine Model 2A715 (Almaznor-astochnoy Stanok Gorizontálniy Dvustoronniiy Model 2A715) (2 Copies)

Incl #61 - Universal Cylinder and Cone Grinding Machine, Model 310
(Krugloshlifovalniy Stanok Universalniy Model 310) (4 Copies) STAT

Incl #62 - Surface Grinder, Model 3740 (Ploskoshlifovalniy Stanok Model 3740) (2 Copies)

Incl #63 - Heavy Duty Gear-Milling Machine, Model YeZ-13 (Zuborezniy Stanok Vysokoproizvoditelny Model YeZ-13) (2 Copies)

Incl #64 - Gear-Polishing Machine, Model 5872 (Zuboshlifovalniy Stanok Model 5872) (2 Copies)

Incl #65 - Semiautomatic Gear-Polishing Machine, Model 5870 (Zuboshlifovalniy Poluavtomat Model 5870) (2 Copies)

Incl #66 - Universal Milling Machine, Model 6N82 (Universalno-Frezerniy Stanok Model 6N82) (2 Copies)

Incl #67 - Machine for Grinding Transmission Shaft Gears, Model KhSh170
(Stanok dlya Shlifovaniya Kulachkov Raspredeliteльnykh Valikov Model KhSh170) (2 Copies)

Incl #68 - Coordinated Boring Machine, Model 2450 (Koordinatno-Rastochnaya Stanok Model 2450) (2 Copies)

Incl #69 - Coordinated Boring Machine, Model 2A430 (Koordinatnorastochnaya Stanok Model 2A430) (2 Copies)

Incl #70 - Groove Polishing Lathe, Model 345A (Shlitseshlifovalniy Stanok Model 345A) (2 Copies)

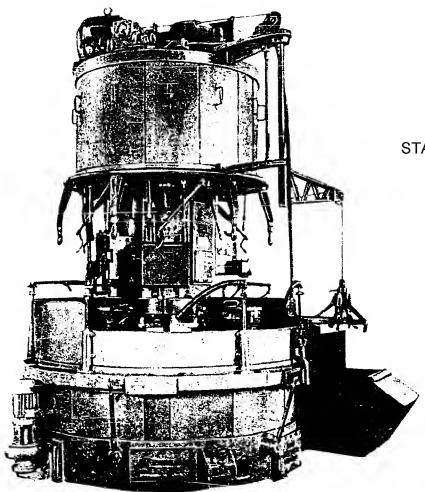
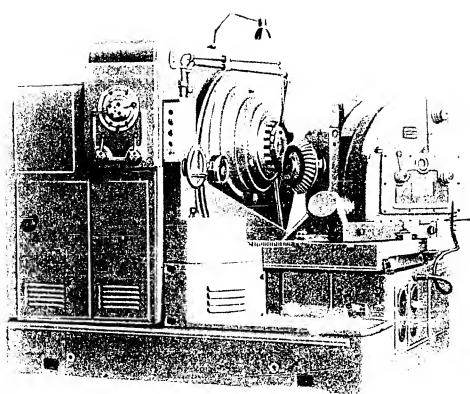
Incl #71 - Automatic Link Welding Machine, Model A622A (Tsepesvarochniy Avtomat Model A622A) (2 Copies)

Incl #72 - Drill and Boring Machine with Center Column, Model 1S212 (Sver-lilno-Rastochniy Stanok s Tsentralnoy Kolumnoy Model 1S212)
(2 Copies)

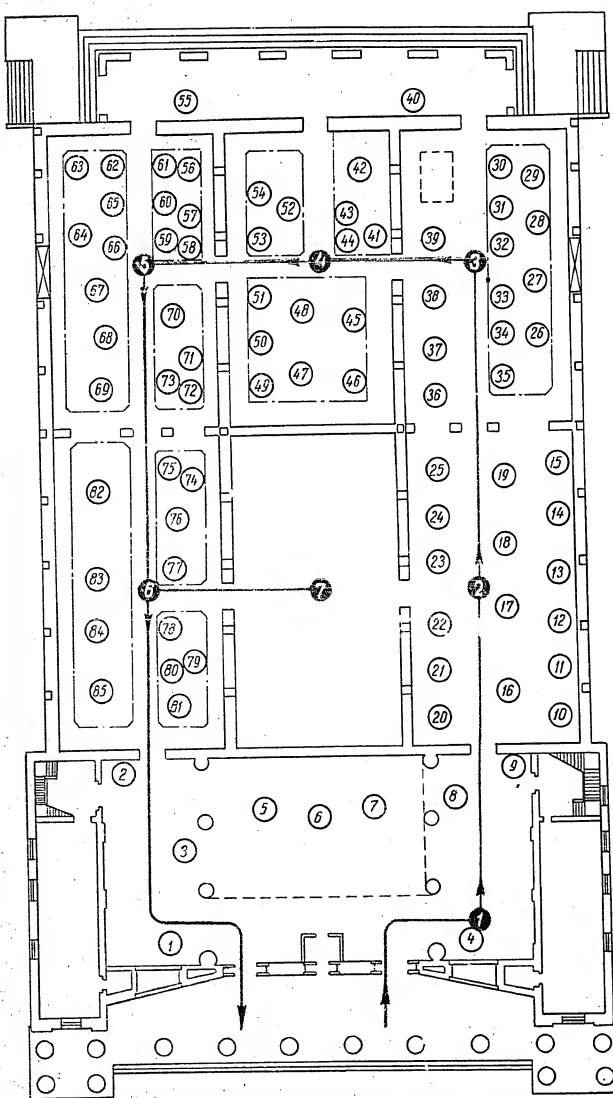
Incl #73 - Internal Threading and Grooving Machine, Model MV-8 (Vnutrirezbo-shlifovalniy Stanok Model MV-8) (2 Copies)

Incl #74 - Duplicate Milling Machine, Model OF-31 (Kopirovalno-Frezerniy Stanok Model OF-31) (2 Copies)

Incl #75 - Universal Milling Machine, Model 679 (Universalno-Frezerniy Stanok Model 679) (2 Copies)



ПЛАН
ЭКСПОНИРУЕМОГО
ОБОРУДОВАНИЯ



ВСЕСОЮЗНАЯ
ПРОМЫШЛЕННАЯ ВЫСТАВКА

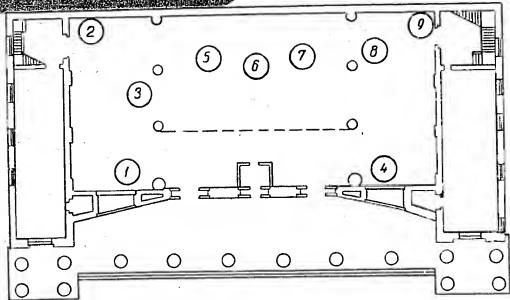
ПАВИЛЬОН
СТАНКОСТРОЕНИЯ

ПУТЕВОДИТЕЛЬ

- ЕРОДНЫЙ ЗАЛ
- ТОКАРНЫЕ, РЕВОЛЬВЕРНЫЕ СТАНКИ
И АВТОМАТЫ
- ФРЕЗЕРНЫЕ И ПРОСТЯЖНЫЕ СТАНКИ
- ЗУБООБРАБАТЫВАЮЩИЕ СТАНКИ
- ДЕРЕВОСОБРАБАТЫВАЮЩИЕ СТАНКИ
- СПЕЦИАЛЬНЫЕ И АГРЕГАТНЫЕ
СТАНКИ
- ИНСТРУМЕНТ, ПРИБОРЫ, АБРАЗИВЫ

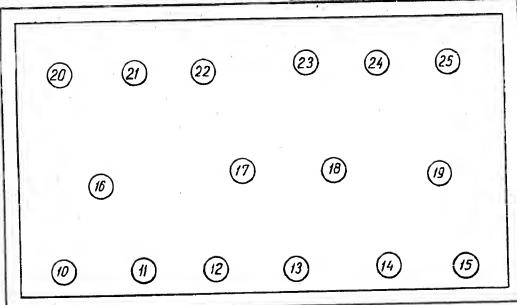
МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ И
ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР
ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

ЗАЛ №1



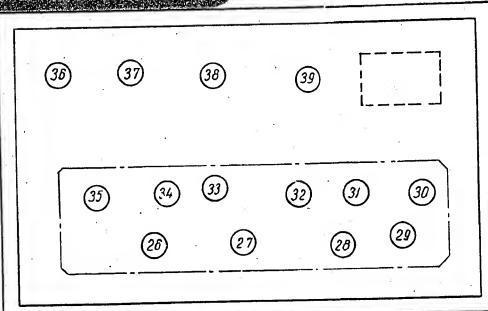
1. Радиальносверлильный станок, модель 2А55
2. Настольный сверлильный станок, модель 2А106
3. Токарный шестишпиндельный горизонтальный автомат, модель 1240-6
4. Переносный радиальносверлильный станок, модель 2П56
5. Агрегатный десятипозиционный девятиголовочный станок, модель Х376
6. Агрегатный станок, модель 1С143
7. Агрегатный многопозиционный четырехголовочный станок, модель Х736
8. Токарный четырехшпиндельный горизонтальный автомат, модель 1265-4
9. Вертикальносверлильный станок, модель 2А135

ЗАЛ №2



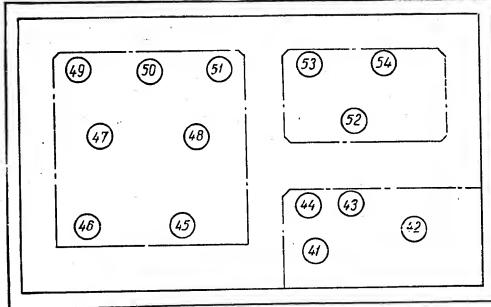
10. Токарно-револьверный станок, модель 1340А
11. Токарно-револьверный станок, модель 1П326
12. Токарный автомат, модель 1П12
13. Токарно-револьверный автомат, модель 1А136
14. Токарно-револьверный автомат, модель 1А112
15. Токарный одношпиндельный автомат, модель 1А10П
16. Токарно-винторезный станок, модель 1А64
17. Токарно-винторезный станок, модель 1М620
18. Токарно-винторезный станок, модель 1К62
19. Токарный гидрокопировальный полуавтомат, модель 1722
20. Токарно-винторезный станок, модель 163
21. Токарный одношпиндельный многорезцовый полуавтомат, модель 3Р43
22. Токарный многорезцовый полуавтомат, модель МК-76
23. Токарный карусельный полуавтомат, модель 1284
24. Токарный копировальный автомат двухшпиндельный, модель МК-56
25. Токарный многорезцовый полуавтомат, модель 1731С

ЗАДАНИЕ 3



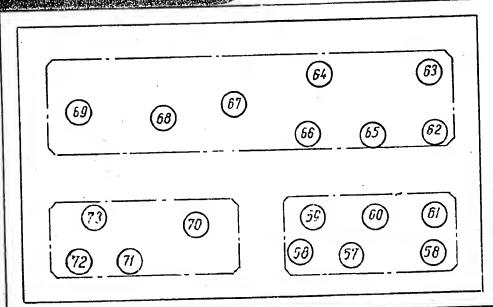
26. Вертикальнофрезерный станок, модель 6Н12ПБ
27. Копировально-фрезерный станок, модель ОФ-31
28. Специальный фрезерный станок, модель ГФ-283
29. Вертикальнофрезерный станок, модель 6Н13ПБ
30. Универсальнофрезерный станок, модель 6Н83
31. Универсальнофрезерный станок, модель 6Н82
32. Горизонтальнофрезерный станок, модель 6Н81А
33. Универсальнофрезерный станок, модель 679
34. Шлицепротяжной автомат, модель 7590С
35. Вертикальнопротяжной станок, модель 7Б710
36. Копировально-фрезерный станок, модель 1С70
37. Копировально-фрезерный станок, модель 6441В
38. Специальный копировально-фрезерный станок, модель 1С147
39. Специальный копировально-фрезерный станок, модель 1С226
40. Дырокробойник, модель ПО-1

ЗАДАНИЕ 4



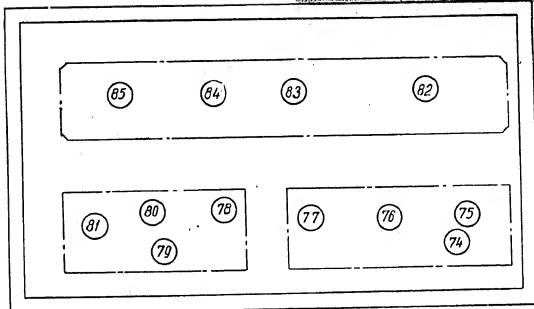
41. Зубодолбежный станок, модель 5А150
42. Зубошлифовальный станок, модель 5861
43. Зубофрезерный автомат, модель 530А
44. Зубодолбежный станок, модель 5В12
45. Зуборезный полуавтомат для спиральных конических колес, модель 525
46. Зубофрезерный полуавтомат для цилиндрических зубчатых колес, модель 5П325
47. Зуборезный полуавтомат для спиральных конических колес, модель 528С
48. Зубошлифовальный полуавтомат для спиральных конических колес, модель 5872
49. Зубошлифовальный станок, модель 5892
50. Зубошлифовальный полуавтомат, модель 5832
51. Зубошлифовальный полуавтомат для прямозубых конических колес, модель 5870
52. Зубофрезерный станок, модель 5342
53. Зуборезный станок для цилиндрических зубчатых колес, модель Е3-13
54. Зубозакругляющий станок, модель 5582

ЗАДАНИЕ 5



55. Пильнокольный станок, модель АЦК
 56. Ленточнопильный станок, модель ЛС80-3
 57. Проволокообвязывающий станок, модель ЯО-2
 58. Сверлильно-пазовальный станок,
 модель СВПА
 59. Прирезной станок, модель ЦДК-4
 60. Фрезерный станок, модель ФШ-4
 61. Гвоздезабивной станок, модель ЯГ
 62. Реброскленивающий станок, модель РС-6
 63. Пилоточильный станок, модель ТчПА2
 64. Фрезерный станок, модель Ф-1К
 65. Копировально-фрезерный станок, модель К-8
 66. Шипорезный станок 24-шпиндельный,
 модель ШЛХ
 67. Шпононачиночный станок, модель ПШ
 68. Рейсмусовый станок, модель СР-12
 69. Резьбошлифовальный станок, модель 5822
 70. Внутрирезьбошлифовальный станок,
 модель МВ-8
 71. Круглошлифовальный станок, модель 3153Б
 72. Универсальный круглошлифовальный станок,
 модель 312М
 73. Шлицешлифовальный станок, модель 345А

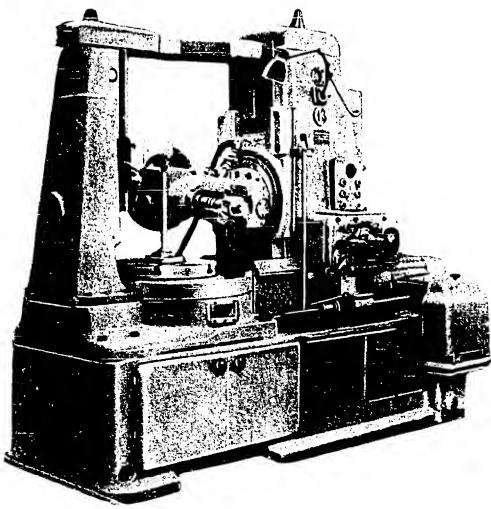
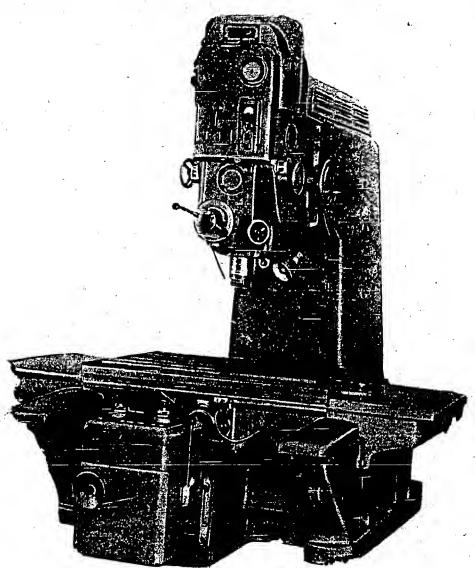
ЗАДАНИЕ 6



74. Универсальный круглошлифовальный станок,
 модель 310
 75. Плоскошлифовальный станок с круглым сто-
 лом, модель 3740
 76. Специальный полуавтомат для шлифования
 кулачков, модель ХШ-170
 77. Шлифовальный станок с абразивной лентой,
 модель ХШ-185
 78. Оптический профилешлифовальный станок,
 модель 395М
 79. Горизонтальный алмазнорасточечный станок,
 модель 2А715
 80. Координатно-расточечной станок,
 модель 2А430
 81. Координатно-расточечной станок, модель 2450
 82. Линия изготовления цепей,
 модели А612А—А622А
 83. Агрегатный многопозиционный семиголовоч-
 ный автомат, модель Х455
 84. Агрегатный восьмиголовочный автомат,
 модель Х556
 85. 48-шпиндельный станок с центральной колон-
 ной для обработки шатунов, модель 1С212

ЗАЛ №7

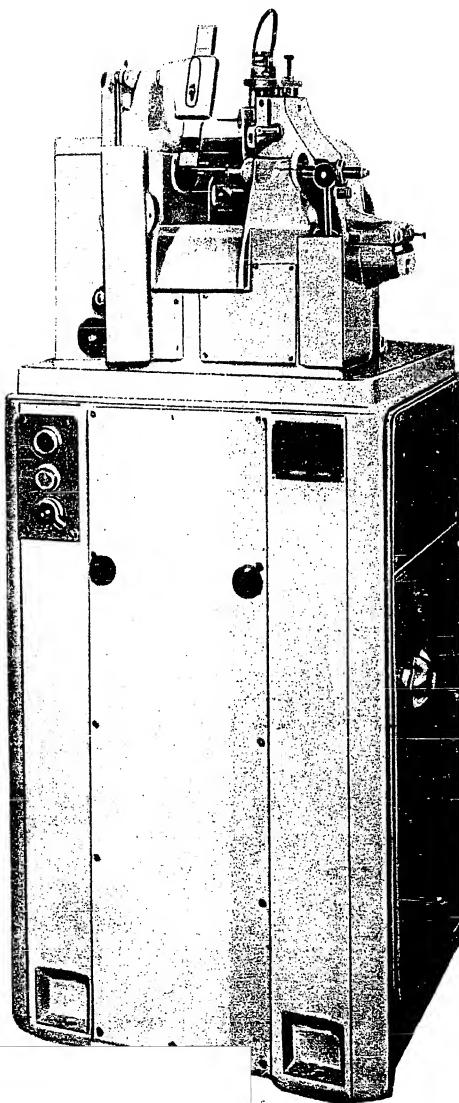
ИНСТРУМЕНТ
ПРИБОРЫ
АБРАЗИВЫ



T 00387 26.V-56 r. Зак. 107.

ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

ЗУБОФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК



STAT

МОДЕЛЬ
530А

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Станок предназначен для нарезания инженерных макромодульных колес, секторов, триб и др. с прямым зубом червячными фрезами по методу обкатки. Станок может работать по автоматическому и полуавтоматическому циклам. При автоматическом цикле применяются специальные загрузочные устройства — магазины. При полуавтоматическом цикле установка, захват и снятие изделия производится вручную.

Настройка цепи движения станка производится при помощи сменных шестерен.

Червяк деяльтельной пары выполнен с переменной толщиной витка, что позволяет легко выбирать «люфт» при помощи осевого перемещения червяка. Шлицевая фреза получает вращение от электродвигателя через телескопический вал.

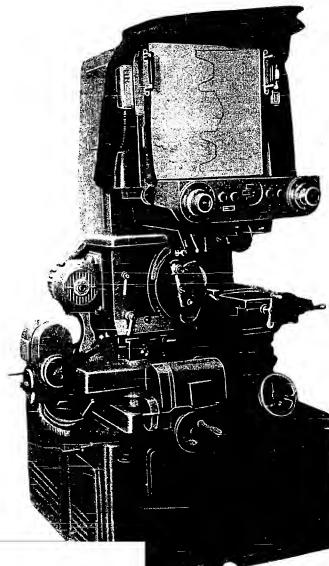
Включение и выключение вращения фрезы осуществляются автоматически от кулачкового распределительного вала.

Производительность станка при автоматическом цикле составляет 4000 шестерен в смену.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший наружный диаметр нарезаемого колеса в мм:	
по автоматическому циклу	25
по полуавтоматическому циклу	50
Наименьший и наибольший диаметр нарезаемого колеса в мм	2
Наибольший диаметр фрезы в мм	40
Число нарезаемых зубьев:	
по автоматическому циклу	6—100
по полуавтоматическому циклу	6—100
Наименьший и наибольший нарезаемый модуль в мм	0,05—1
Подача на 1 оборот изделия в мм	0,1—1,45
Число оборотов шпинделя фрезы в минуту	320—1930
Мощность главного электродвигателя в квт	0,6
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	520×560×1320
Вес станка с электрооборудованием и принадлежностями в кг	360

ПРОФИЛЕШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК ОПТИЧЕСКИЙ



МОДЕЛЬ
395М

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ
T 00330. Зак. 32

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

ЗУБОДОЛБЕЖНЫЙ СТАНОН

Станок предназначен для шлифования с высокой точностью плоских изделий со сложными контурами, ограниченными прямыми линиями, дугами окружности и различными сложными кривыми.

Станок снабжен специальным оптическим устройством, проектирующим на экран контур обрабатываемого изделия, закрепленного на столе, с увеличением в 50 раз.

На экране помещается чертеж с указанным увеличением, с которым совмещается контур шлифуемого изделия.

Процесс шлифования осуществляется путем перемещения шлифовального круга по шлифуемому контуру.

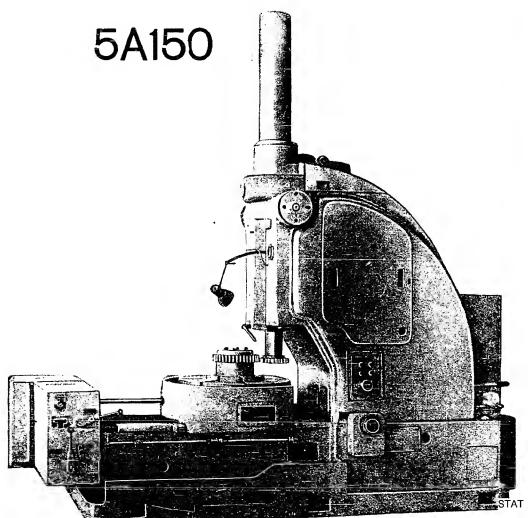
Шлифовальный круг совершает возвратно-поступательное движение в вертикальном направлении, осуществляемое при помощи кулачного механизма, а также продольное и поперечное движения в горизонтальной плоскости, осуществляемые с бесступенчатым регулированием скорости от двух электродвигателей постоянного тока или вручную.

Станок снабжен пылеотсасывающим устройством.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Размеры плоскостей индивидуального шлифования в мм	10×10
Размеры плоскостей при комбинированной обработке с помощью эталонных плиток в мм	150×60
Наибольшая высота шлифуемого изделия в мм	48
Увеличение оптической системы	50:1
Пределы диаметра шлифовального круга в мм	80—125
Число оборотов шлифовального круга в минуту	3500
Скорость перемещения ступоров шлифовального головка в мм/мин	0,2—1,0 и 4—20
Число двойных ходов шлифовальных салазок в минуту	45; 85
Мощность главного электродвигателя в квт	0,6
Габарит станка (ширина×ширина×высота) в мм	1485×1600×2000
Вес станка с электрооборудованием и принадлежностями в кг	1560

5А150



МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ
T00330. Зак. 32

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Станок предназначен для нарезания зубьев цилиндрических колес наружного и внутреннего зацепления.
Станок работает по замкнутому автоматическому циклу. После пуска станка происходит радиальное врезание долблека в заготовку с одновременной обкаткой; по окончании нарезания зубчатого колеса станок автоматически останавливается.

В станке предусмотрена возможность нарезания зубчатого колеса за один или несколько проходов. Изменение числа двойных ходов штосселя производится сменными шестернями.

Для выверки заготовки станок может получать быстрое вращение от отдельного электродвигателя.

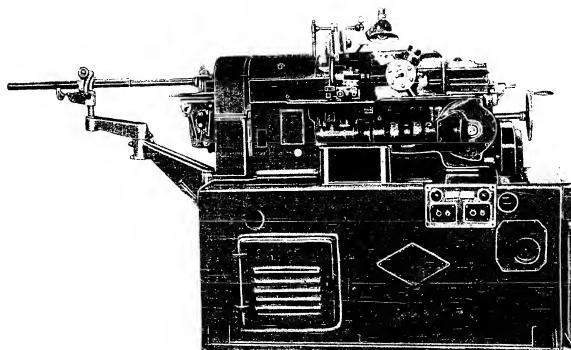
Конструктивная компоновка станка (подиумная стойка и перемещающийся стол) обеспечивает его большую жесткость.

Наибольший диаметр обрабатываемого колеса наружного и внутреннего зацепления (в пределах 2-го класса точности)	800
Наибольший диаметр обрабатываемого колеса (повышенной точности) в мм	1300
наружного зацепления	1400
внутреннего зацепления	170
Наибольшая длина зуба обрабатываемого колеса в мм	12
Наибольший модуль обрабатываемого колеса в мм	672
Диаметр делительного колеса стола в мм	600
Пределы чисел двойных ходов долблека в минуту	25—150
Пределы круговых подач на 1 двойной ход долблека в мм/ход	0,17—1,5
Мощность главного электродвигателя в квт	7,0
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	3225×1625×2925
Вес станка в кг	10300

ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЙ АВТОМАТ

1A136

ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ ВЫСТАВКА



МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Т 00330. Зак. 32

STAT

Автомат предназначен для изготовления в условиях крупносерийного и массового производства деталей из пруткового материала, обработка которых требует выполнения ряда последовательных операций: обтачивания, растачивания, нарезания резьб, точения фасонными резцами, сверления и др.

Подача и зажим материала производятся автоматически после отрезки готовой детали.

Режущие инструменты устанавливаются в гнездах шестипозиционной решетки, расположенной в трех суппортах: переднем, заднем и вертикальном. Автомат может быть оснащен дополнительными приспособлениями для фрезерования, сверления и др.

Пivot шпинделя осуществляется от электродвигателя постоянного тока. Регулирование скорости вращения шпинделя — бесступенчатое. Электрическое переключение скоростей обеспечивает возможность изменения скорости и направления вращения шпинделя при каждом повороте револьверной головки.

Настройка автомата на обработку различных деталей производится путем смены кулачков.

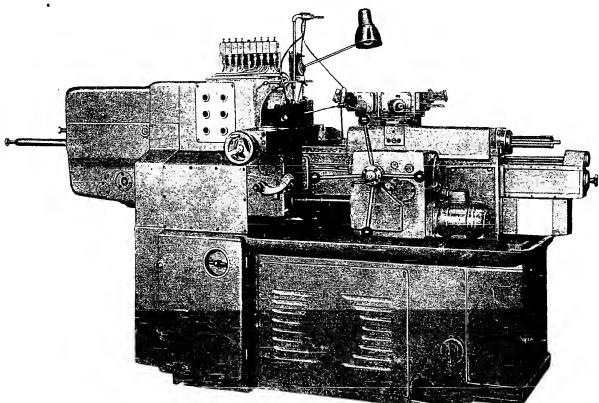
Механизмы подачи и зажима материала, поворота револьверной головки, вращения распределительного вала и насос охлаждающей жидкости приводятся от отдельного электродвигателя.

Наибольшие размеры обрабатываемого прутка в мм:	
круглого (диаметр)	36
квадратного (сторона)	25
шестигранного (расстояние между сторонами)	30
Наибольшая длина подачи прутка в мм	90
Наибольшая длина обработки в мм	80
Наибольший диаметр нарезаемой резьбы в мм:	
по длине	22
по окружности	27
Число гнезд револьверной головки	6
Наименьшая и наибольшая расстояния от револьверной головки до торца шпинделя в мм	64—180
Наибольшее перемещение револьверной головки в мм	80
Число суппортов	3
Наибольшее поперечное перемещение суппорта в мм	40
Пределы числа оборотов шпинделя в минуту	100—2000
Время обработки одной детали в минутах	11,6—0,77
Мощность главного электродвигателя в квт	4,2
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	2000×800×1500
Вес станка с электрооборудованием и принадлежностями в кг	2000

ВСЕСОЮЗНАЯ
ВЫСТАВКА

ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЙ СТАНОК

1П326



STAT

Станок предназначен для обработки, в условиях серийного и крупносерийного производства, деталей из прутка или в патронах, изготовление которых требует выполнения ряда последовательных операций: обтачивания, сверления, растачивания, нарезания резьб и т. п.

Режущие инструменты устанавливаются в державках и приспособлениях на шестигранной револьверной головке продольного суппорта и на по-перечном суппорте.

Число оборотов шпинделя и величина подач суппортов настраивается заранее кулачками на барабане коммандометра и в соответствии с картой технологического процесса. Смена инструмента производится автоматически с помощью электромагнитного фрикционного устройства в редукторе и коробку подач, при повтороте револьверной головки, без останова станка. Поворот револьверной головки производится автоматически во время ускоренного обратного хода продольного суппорта в конце каждого перехода. Ускоренный ход продольного суппорта осуществляется от отдельного электродвигателя.

Подача и зажим прутка производятся накатием электронипонки от индивидуального электродвигателя без останова станка.

Смазка механизмов и узлов станка, за исключением продольного и по-перечного суппортов, централизована и производится под давлением.

Наибольший размер обрабатываемого прутка в мм:	
квадратного	25
квадратного	17
шестигранного	22
Наибольшая длина обработки нарезания из прутка в мм	150
Наибольший диаметр нарезания, устанавливаемого над суппортом, в мм	150
Диаметр отверстия в шпинделе в мм	41
Пределы расстояния от торца шпинделя до плоскости револьверной головки в мм	127—427
Число оборотов шпинделя в минуту	200—3350
Величина подач продольного суппорта на 1 оборот шпинделя в мм	0.05; 0.12; 0.2
Наибольшее одновременное перемещение продольного суппорта в мм	300
Скорость бегства хода продольного суппорта в м/мин	8.3
Величина подач пооперационного суппорта в мм/об шпинделя	0.025; 0.06; 0.1
Мощность электродвигателя главного привода в квт	4.5
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	2280×940×1300
Вес станка с электрооборудованием и принадлежностями в кг	1200

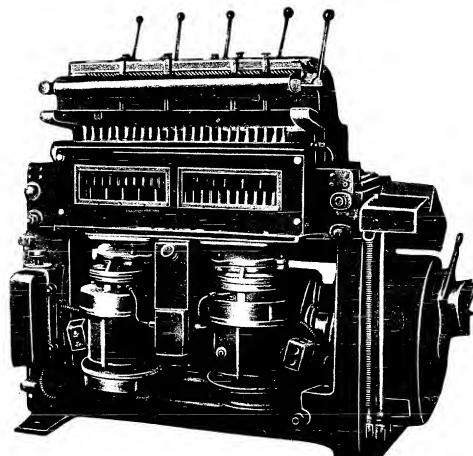
ШИПОРЕЗНЫЙ СТАНОК

ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

ДЛЯ ПОЛУПОТАЙНОГО НИПА

«Ласточкин хвост»

ШЛХ



Станок предназначен для выработки полупотайных шипов типа «Ласточки хвост».

Станок имеет 24 рабочих шпинделей, смонтированных в одном блоке. Блок имеет горизонтальное перемещение, необходимое для получения требуемых размеров шипов.

Подача материала осуществляется при помощи специального стола, который совершает криволинейное движение, необходимое для округления шипов.

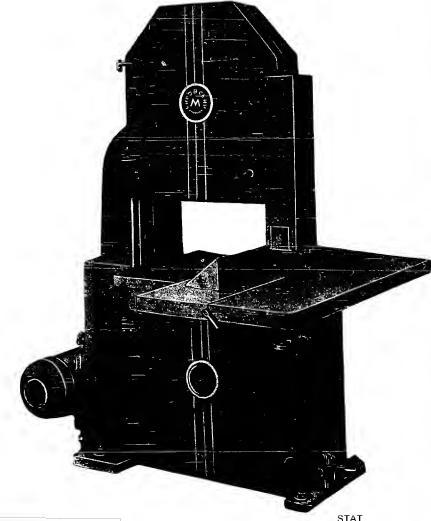
Стол приводится в движение посредством ножной педали. После выборки шипа и вывода инструмента подача стола включается автоматически.

Станок обрабатывает за один ход стола одновременно 24 шипа (среднюю и боковую стены ящика) и делает плавное окружение. В качестве режущего инструмента применяются спиральные пальцевые фрезы. Привод шпинделей осуществляется от двух электродвигателей. Для механизма подачи имеется отдельный двухскоростной электродвигатель.

Наибольшая ширина обрабатываемого материала в мм	625
Наибольшая толщина обрабатываемого материала в мм	32
Расстояние между осями шпинделей в мм	26
Число резущих шпинделей	24
Число оборотов шпинделей в минуту	5800
Мощность электродвигателей в квт:	
привода шпинделей (2 шт.)	2,8
подачи	0,6/1,0
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	1398×770×1268
Вес станка в кг	900

ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК

МОДЕЛЬ
ЛС80-3



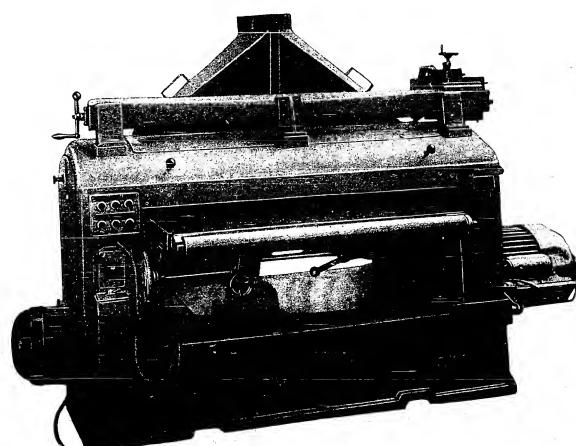
МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

91

РЕЙСМУСОВЫЙ СТАНОК

ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

CP-12



ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр пильных шкивов в мм	800
Наибольшая ширина пильной асфты в мм	50
Наибольшая высота пропила в мм	400
Наибольшая ширина отпилов в мм	около 780
Длина в мм	1000
Ширина в мм	1000
Наибольший угол наклона стола в градусах	45
Число оборотов пильных шкивов в минуту	970
Скорость резания в м/sek	40
Электродвигатель трехфазного тока:	
мощность в квт	4,5
число оборотов в минуту	1500
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	1980×1000×2300
Вес станка в кг	1120

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ
T00330. Зак. 32

STAT

10¹

ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

ПРОВОЛОКО- ОБВЯЗЫВАЮЩИЙ СТАНОК

Станок предназначен для одностороннего строгания на заданную толщину деревянных щитов, досок и брусьев.

Станок допускает одновременную обработку нескольких заготовок с неравномерностью по толщине в пределах 4 мм.

Толщина снимаемого слоя материала при наибольшей ширине строгания должна составлять не более 2 мм.

Наибольшая ширина обрабатываемого материала в мм	1200
Наибольшая и наименьшая толщина обрабатываемого материала в мм	150; 10
Наименьшая длина обрабатываемого материала в мм	410
Диаметр рабочей части ножевого вала в мм	163
Число оборотов подающей головки в минуту	4
Диаметр подающих валков в мм	150
Число скоростей подачи	4
Величина скоростей подачи в м/мин	8; 12; 16; 24
Число оборотов головного вала в минуту	4500

Электродвигателям трехфазного тока

ножевого вала:

мощность в квт 14

число оборотов в минуту 4500

механизма подачи:

мощность в квт 1.7; 2.0; 2.3; 2.6

число оборотов в минуту 80; 720; 930; 1420

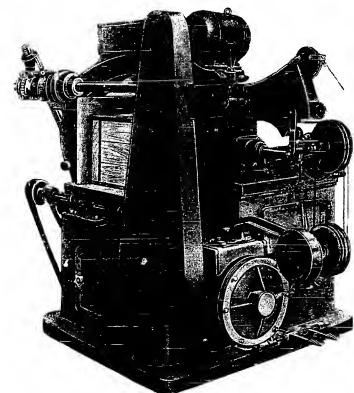
заточочной приспособления:

мощность в квт 0.25

число оборотов в минуту 2880

Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм 1620×2900×1585

Вес станка в кг 3000



МОДЕЛЬ
ЯО-2

STAT

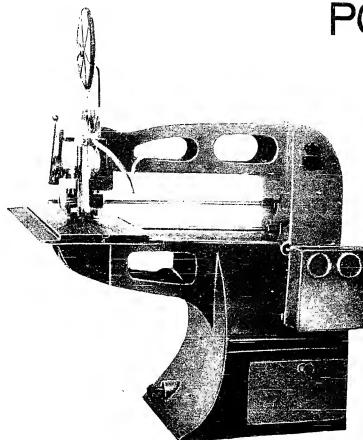
МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

РЕБРОСКЛЕИВАЮЩИЙ
СТАНОК



PC-6



Станок предназначен для обвязки деревянных ящиков проволокой.
Подача ящиков на стол станка осуществляется вручную.
Обвязка ящиков проволокой производится автоматически при нажатии
на педаль.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольшие размеры ящика в мм:	
длина	неограниченная
ширина	434
высота	420
Диаметр обвязываемой проволоки в мм	
Число обвязок в минуту	1,4; 1,6; 2,0 9; 13
Электродвигатель трехфазного тока:	
мощность в квт	2,8
число оборотов в минуту	1500
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	1310×1850×1610
Вес станка в кг	2200

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ
T02777. Зак. 32

STAT

Станок предназначен для склейки фанерного шпона листов при помощи гуммированной ленты, смачиваемой водой.
 Подача шпона при склеивании производится с помощью рифленых роликов, приводимых в движение от привода станка.
 Для смачивания гуммированной ленты к шпону ее смачивают водой.

Для контроля качества стыка склеенных листов станок имеет рефлектор.

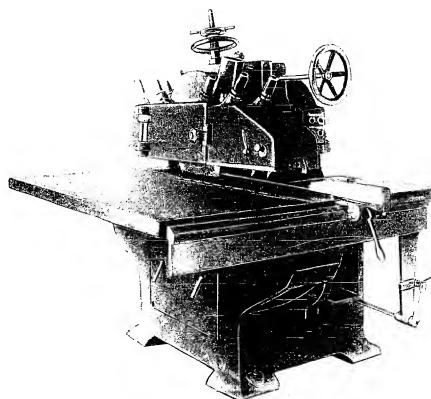
Привод станка осуществляется от электродвигателя через регулируемую фрикционную передачу и клиновой ремень.

Наибольший вылет головки в мм	950
Наибольшая толщина склеиваемого шпона в мм	4
Наименьшая толщина склеиваемого шпона в мм	0,3
Ширина гуммированной ленты в мм	25
Наибольшая скорость подачи в м/мин	40
Наименьшая скорость подачи в м/мин	5
Электропитание от сети переменного тока	
мощность в квт	0,65
число оборотов в минуту	1500
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	1530×1100×1800
Вес станка в кг	1200

12)

ПРИРЕЗНОЙ СТАНОК
С ГУСЕНИЧНОЙ
ПОДАЧЕЙ

ЦДК-4



Станок предназначен для продольного распиливания по ширине «в разрез» деревьев, пилок, брусков и щитов.

Подача материала осуществляется гусеничным конвейером, обеспечивающим прямолинейность профиля.

Прижим материала к конвейеру производится специальными роликами, расположенным в суппорте, регулируемым маховиком в зависимости от толщины пропускаемого материала.

Пила приводится во вращение от индивидуального электродвигателя. Вертикальное перемещение пильы, в зависимости от ее диаметра, производится с помощью маховика.

Подача осуществляется от двухскоростного электродвигателя. Для предохранения от обратного вылета материала станок снабжен защитным приспособлением, расположенным над конвейером со стороны рабочего.

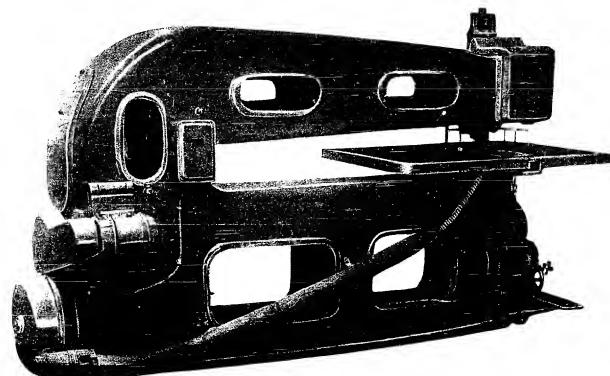
Для направления материала стол снабжен линейкой, устанавливаемой на ширину доски слева или справа от пильы.

Наибольшая высота призмы в мм	100
Наименьший диаметр обрабатываемого материала в мм	230
Ширина стола шириной от пильы в мм	340
Ширина стола кроме от пильы в мм	600
Длина стола в мм	1585
Наибольший диаметр пильы в мм	400
Наименьший диаметр пильы в мм	230
Число оборотов пильы в минуту	2900
Число оборотов пильы в минуту	15—30; 22,5—45
Скорости подачи материала в м/мин	10
Электродвигатели трехфазного тока	
пильы:	
мощность в квт	10
число оборотов в минуту	3000
подачи:	
мощность в квт	2,0; 3,9
число оборотов в минуту	750; 1500
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	2000×1720×1620
Вес станка в кг	1800

ШПОНПОЧИНОЧНЫЙ СТАНОК

13¹
ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

ПШ



Станок предназначен для заделки в шпоне сучков, природных пороков и механических повреждений.

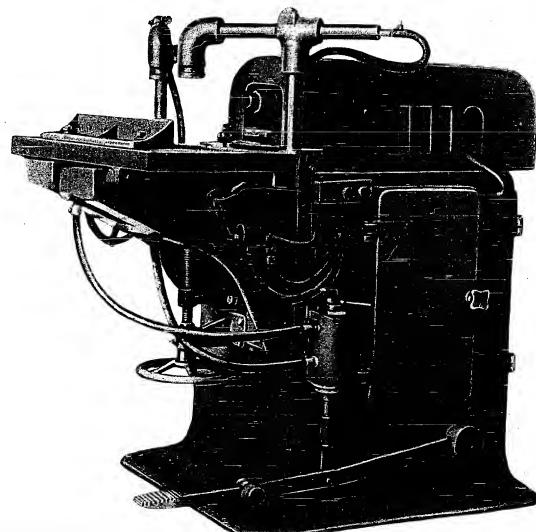
Станок имеет механизм привода на верхний и нижний валы, которые передают движение рычажному эксцентриковому механизму вырубки и вставки заплаток, а также механизму подачи ленты шпона. Вырубка дефектного места и вставка заплаты производятся автоматически посредством педали, включающей фрикционную муфту привода. Выключение фрикционной муфты также происходит автоматически в конце цикла.

Станок снабжен вентилятором для удаления вырубленных дефектных кусков шпона.

Высота хобота станка в мм	1650
Наибольшая длина фасонной просечки в мм	80
Наименьшая длина фасонной просечки в мм	40
Ширина ленты шпона для заплаток в мм	28—49
Наибольшая толщина шпона в мм	4
Число непрерывных ударов в минуту	56
Электродвигатель трехфазного тока	
мощность в квт	1,7
число оборотов в минуту	1500
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	2900×1200×1600
Вес станка в кг	2250

**СВЕРЛИЛЬНО-
ПАЗОВАЛЬНЫЙ
СТАНОК С АВТОПОДАЧЕЙ**

141
ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА



STAT
Модель СВПА

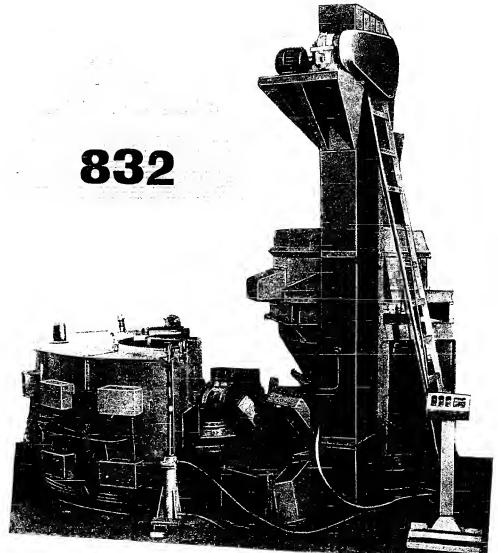
МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
С С С Р

**МАШИНА
ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ
ОБОЛОЧКОВЫХ ФОРМ**

ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

15

832



ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр спарсения в мм	30
Наибольшая глубина спарсения в мм	100
Наибольшая длина паза в мм	120
Число оборотов шпинделя в минуту	3000; 6000
Число химичной сушки в минуту	150
Скорость надвижения стола при пазовальных работах в м/мин	0,1—1,5
Скорость надвижения стола при спарсении в мм/мин	0,1—3,0
Электродвигатели трехфазного тока шпинделю:	
мощность в квт	3,2
число оборотов в минуту	3000; 6000
подаче:	
мощность в квт	1,0
число оборотов в минуту	1500
Габарит стапка (длина×ширина×высота) в мм	1475×990×1350
Вес стапка в кг	820

**МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
СССР**

**МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР**

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

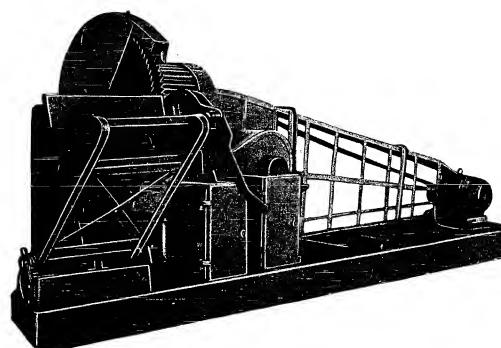
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольшие размеры подмодельной панели в плане в мм	550×450
Размеры наполнительной рамки в свету в мм	500×400×140
Высота модели в мм	120
Число позиций	6
Продолжительность цикла работы в секундах	15—75
Производительность машины в полуавтоматическом режиме (количество полуформ в смену)	1500—1600
Расход формовочной смеси (при производительности =200 оболочек в час) в кг/час	0,5
Расход свободного воздуха (при производительности =200 оболочек в час) в м ³ /час	20
Мощность электродвигателя в квт:	
привода поворотного стола	1,7
привода сита	1,7
привода агрегата	5,38
Производительность конвейерного вертикального агрегата в кг/час	
Печь	250—400
Рабочая температура в градусах	250—400
Номинальная мощность в квт	100
Напряжение в в	380
Вес печи в кг:	
металлоконструкции	2190
футеровки	1360
Габарит машины (длина×ширина×высота) в мм	4620×4520×6700
Вес машинны в кг	11200

ПИЛЬНО-КОЛЬНЫЙ СТАНОК

161
ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

АЦК



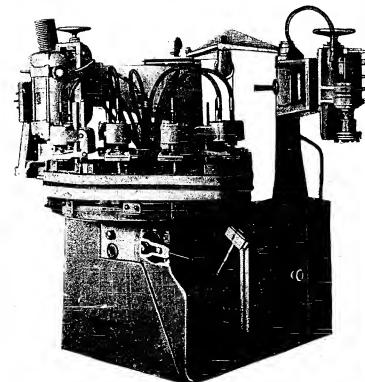
МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

T 00330. Зак. 32

17
ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

КАРУСЕЛЬНО- ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК



МОДЕЛЬ
Ф1К

Наибольшая длина распиливаемых заготовок (плоскими) в мм	1200
Наибольший и наименьший диаметр распиливаемых заготовок (плоскими) в мм	25—100
размеры получаемых чурок в мм	60×60×70
Число пил	2
Наибольший и наименьший диаметр пил в мм	800—600
Число герметизируемых распиливаемых чурок	1
Число вертикальных распиливаемых ножей	3
Число двойных ходов горизонтального ножа в минуту	100
Электродвигатели трехфазного тока:	
пилы:	
мощность в квт	10
число оборотов в минуту	1500
кривошипно-шатунного механизма:	
мощность в квт	1,7
число оборотов в минуту	1000
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	4590×1550×1400
Вес станка в кг	1145

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Станок предназначен для обработки по шаблону криволинейных поверхностей замкнутого контура или части его.

На станке установлено восемь автоматически действующих пневмоприжимов, которые захватывают изделия перед началом фрезерования и освобождают его по окончании обработки.

Стол станка вращается от отдельного электродвигателя, питаемого от генератора, что позволяет изменять скорость вращения стола в диапазоне 1:15.

При обработке деталей с резкими переходами или с неравномерным присасыванием скорость вращения стола может автоматически изменяться в пределах 1:3.

Для настройки станка предусмотрена толчковая подача.

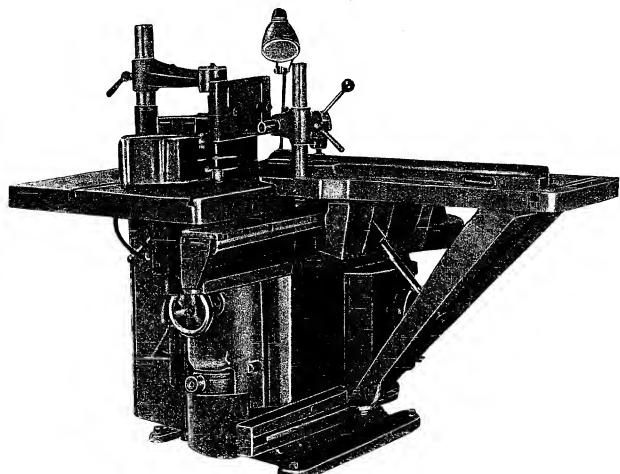
На станке установлено реле давления, отключающее станок при падении давления в воздушной сети.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр обработки в мм	300—1200
Наибольшая высота фрезерования в мм	85
Число периферийных прижимов	8
Диаметр карусельного стола в мм	1000
Число оборотов стола в минуту (бесступенчатое)	0,2—3,2
Диаметр ножевой головки в мм	165
Число оборотов фрезы в минуту	5910
Скорость резания, м/сек	51
Мощность электродвигателя фрезы в квт	4,0
Мощность электродвигателя механизма подачи в квт	1,1
Габариты станка (ширина×высота×глубина) в мм	2800×1830×1755
Вес станка с электрооборудованием в кг	3500

181
ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ ВЫСТАВКА

ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С ШИПОРЕЗНОЙ КАРЕТКОЙ



181
Model ФШ-4

STAT

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
СССР

Станок предназначен для выполнения разнообразных работ по фрезерованию по плоскости и профилю и для простых шлифовальных работ.

Он имеет неподвижный стол, установленный на станине, шпиндельную бабку со шпинделем, перемещаемую по направляющим станины в вертикальном направлении, и шлифовальную каретку.

Изменение числа оборотов шпиндела осуществляется двухскоростным электродвигателем.

Шпиндель имеет правое и левое вращение. Первое применяется при шлифовальных работах, второе — при фрезерных работах.

При обработке прямолинейных деталей фрезерование производится при помощи направляющей линейки.

В случае обработки криволинейных деталей фрезерование производится с помощью направляющих, прикрепляемых к колычу, установленному на столе.

При зарезе шлицов обрабатываемая деталь укладывается на столе шлифовальной каретки, закрепляется прижимом и перемещается к режущему инструменту вместе с кареткой.

Станок снабжен необходимыми ограждениями и стружкодержателем.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Найбольшая высота обрабатываемого материала на каретке в мм	130
Поверхность стола (ширина × длина) в мм	1000×800
Найбольшее вертикальное перемещение суппорта в мм	100
Диаметр шпиндельной насадки в мм	30
Высота хода шлифовальной каретки в мм	700
Диаметр дисков в мм	250
Толщина дисков в мм	9
Число оборотов шпинделя в минуту	4000; 6000; 8000
Электродвигатель трехфазного тока:	
мощность в квт	3,8; 4,5
число оборотов в минуту	1500; 3000
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	1640×1640×1600
Вес станка (с электродвигателем) в кг	870

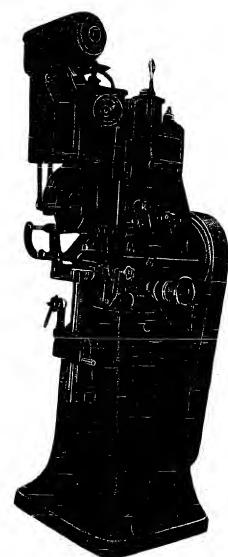
МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
С С С Р

ПИЛОТОЧИЛЬНЫЙ СТАНОК

ТЧПА-2

ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

191



МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

STAT

Станок предназначен для заточки дисковых и рамных пил.
 Станок имеет центрирующее зажимное приспособление, служащее для установки дисковых пил и устанавливаемое на нужной высоте.
 После установки пиль в зажимное приспособление и регулирования положения камня относительно зуба заточки всех последующих зубьев производится автоматически.

Станок снабжен вентилятором для удаления пыли от точильного камня.

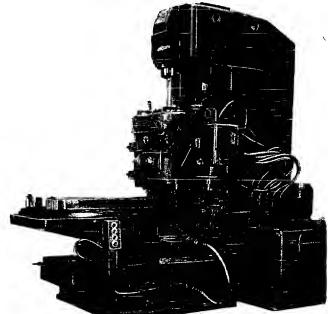
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший и наименьший диаметр затачиваемых круглых пил в мм	1200—200
Наибольшая высота затачиваемого зуба в мм	45
Наибольший пологийственный угол заострения зуба в градусах	+35
Наибольший отрицательный угол заострения зуба в градусах	-20
Число основных профильных заточек	4
Наибольший шаг заточки в мм	60
Диаметр круга в мм	250
Число оборотов круга в минуту	2040
Число оборотов круга в минуту	70; 38
Число оборотов круга в минуту	60
Наибольшая величина хода круга в мм	
Наибольший пологийственный угол поворота круга при косой заточке в градусах	+15
Наибольший отрицательный угол поворота круга при косой заточке в градусах	-15
Электродвигатель при трехфазном тока	
точильного:	
мощность в квт	0,6
число оборотов в минуту	1500
механизма подачи:	
мощность в квт	1,7
число оборотов в минуту	1500
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм:	
без учета установки рамных пил	750×900×1900
с учетом установки рамных пил	3600×900×1900
Вес станка в кг	750

КОПИРОВАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ДВУХШПИНДЕЛЬНЫЙ СТАНОН

ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

МОДЕЛЬ
1С70Д



МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Т00330. Зак. 32.

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Станок — двухкоординатный, предназначен для одновременной обработки двух деталей, имеющих фасонный профиль в одной плоскости, по общему контуру.

Обработка фасонных контуров детали в зависимости от их формы производится концевыми или цилиндрическими фрезами полуавтоматически или от ручного управления.

Варварское пневматическая и рабочая подача с фрезерной головкой осуществляются гидравлически. Вращение шпинделей производится от шагового вала коробки скоростей.

Станок имеет два стола, продольное и поперечное перемещение которых осуществляется гидравлически. Фрезерование профиля деталей осуществляется суммарным перемещением обоих столов в двух взаимно перпендикулярных направлениях.

На правой стороне фрезерной головки неподвижно закреплена гидравлическая копировальная головка.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Рабочая поверхность стола в мм Найбольшие размеры обрабатываемой детали (длина×ширина× высота) в мм	600×1330 350×350×150
Надстройка и наливной бак диаметр фрезы в мм	30—100
Число скоростей шпинделей	12
Проделы числа оборотов шпинделей в минуту	75—950
Найбольшая допустимая глубина фрезерования в мм	15
Предельы рабочих подач по профилю в мм/мин	30—350
Найбольшая частота вращения торца шпинделей в мин	150
Найбольший ход стола в мм: нижнего поперечного вертикального продольного	400 400
Найбольший вертикальный ход головки в мм	250
Расстояние между шпинделями станка в мм	500
Число электродвигателей	4
Скорость вентилятора, движущийся в лег	171
Габарит станка, (длина×ширина×высота) в мм	2360×2900×3015
Вес станка в кг	около 1800

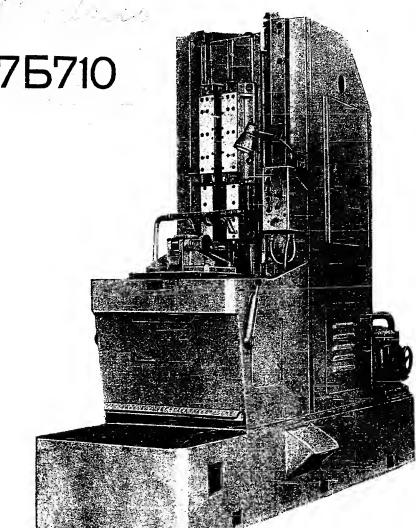
МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

T 05960. Зак. 32.

ВЕРТИКАЛЬНОПРОТЯЖНОЙ СТАНОК

7Б710



STAT

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Станок предназначен для протягивания наружных поверхностей различных технологических форм в условиях крупносерийного и массового производства.

Обрабатываемая деталь закрепляется непосредственно на столе или в приспособлении, устанавливаемом на столе. Режущий инструмент — пруток — закрепляется на рабочей каретке, перемещающейся по вертикальным направляющим станины. Станина — сварной конструкции.

В станке размещены электродвигатель и гидроаппаратура, в отдельной нише — электрооборудование.

Перемещения стола и рабочей каретки — гидравлические.

Станок располагает тремя циклами обработки: непрерывным (пуск — подвод стола — рабочий ход каретки — отвод стола — обратный ход каретки — подвод стола и т. д.) — для случаев применения многоцилиндровых поворотных приспособлений;

половинным (пуск — подвод стола — рабочий ход каретки — отвод стола — обратный ход каретки — автоматический стол) — при ручной установке деталей;

простым (пуск — подвод стола — рабочий ход каретки — автоматический стол — снятие детали — пуск — отвод стола — обратный ход каретки — автоматический стол) — для обработки деталей, допускающих обратный ход каретки только после снятия их со стола.

В станке предусмотрен наладочный цикл.

Управление станком осуществляется с помощью рукоятки и панели управления.

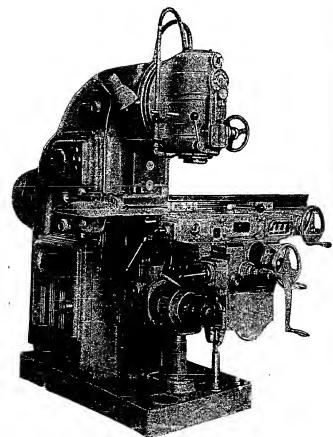
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Номинальное тяговое усилие в кг	10 000
Наибольшая длина хода рабочей каретки в мм	1000
Пределы скоростей протягивания в м/мин	1,5—13
Скорость обратного хода рабочей каретки в м/мин	20
Наибольшая длина хода стола в мм	125
Размеры рабочей поверхности каретки (ширина×длина) в мм	400×1500
Размеры рабочей поверхности стола (ширина×длина) в мм	450×450
Мощность электродвигателя в квт	14
Габарит станка (ширина×ширина×высота) в мм	3350×1220×2940
Вес станка в кг	5300

ВЕРТИКАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК БЫСТРОХОДНЫЙ

ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ ВЫСТАВКА

221



МОДЕЛЬ
6Н12ПБ

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Станок предназначен для обработки деталей из чугуна, стали и цветных металлов торцовыми, хвостовыми, дисковыми и фасонными фрезами. Станок имеет поворотную головку, позволяющую устанавливать шпиндель фрезы под углом.

Шпиндель станка имеет ручное осевое перемещение с точной установкой по индикатору. Переключение скоростей шпинделя и подач стола — селективное.

Управление всеми механическими и ручными подачами размещено на передней стороне станка.

Станок может настраиваться на автоматический цикл обработки.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

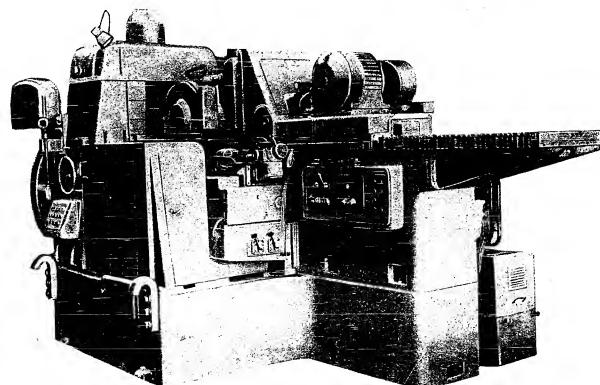
Рабочая поверхность стола (ширина×длина) в мм	320×1250
Продольный ход стола в мм	700
Поперечный ход стола в мм	260
Вертикальный ход стола в мм	420
Границы числа оборотов шпинделя в минуту	63—3150
Границы подач стола в мм/мин:	
продольных	40—2000
поперечных	27—1330
вертикальных	13—670
Мощность главного электродвигателя в квт	10
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	2580×2375×2000
Всего станка с электрооборудованием и принадлежностями в кг	3150

ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

23

ЗУБОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

5861



МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ
Т 05990, Зак. 32.

STAT

Станок предназначен для шлифования профилей и дна впадин крупногабаритных цилиндрических зубчатых колес с прямыми зубьями.

Обработка производится профильным кругом методом автоматического единичного деления.

В станке автоматизированы: правка шлифовального круга, ствол шлифовального круга на алмазы для правки после определенного числа проходов, деление и поворот изделия на один зуб.

В станке имеется ускоренное перемещение бабки с наделением отдельного электродвигателя.

Привод возвратно-поступательного движения ползуна шлифовальной бабки и механизма правки шлифовального круга осуществляется гидравлическим.

Механизм деления вращается с механическим приводом, делительной парой и двумя шестернями, настраиваемых на заданное число зубьев обрабатываемого колеса.

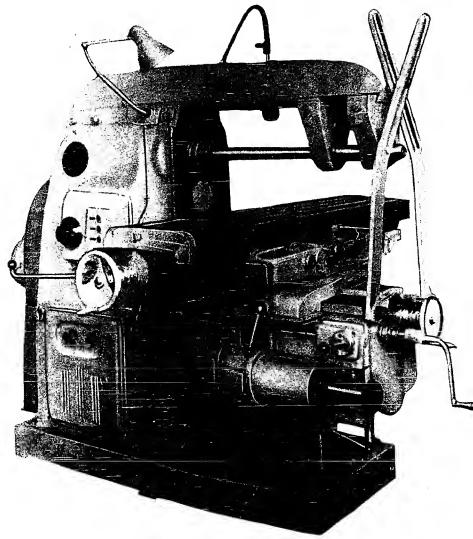
В станке предусмотрена возможность обработки зубчатых колес с фланцированным профилем зуба.

Основной областью применения станка является крупносерийное производство зубчатых колес, но его применение экономично и в условиях мелкосерийного производства.

Пределы диаметров начальной окружности обрабатываемого колеса в мм	150—1250
Наименьший и наибольший модуль обрабатываемого колеса в мм	5—16 300
Наибольшая длина шлифования в мм	16—250
Наименьший и наибольшее число зубьев обрабатываемого колеса в мм	1325; 1525 500 1452
Диаметр шлифовального круга в мм	10
Число оборотов шлифовального круга в мин	18.6
Диаметр делительного червячного колеса в мм	4780×2600×2815
Мощность электродвигателя привода шлифовального шпинделя в квт	15 000
Общая мощность электродвигателей в квт	
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	
Вес станка в кг	

УНИВЕРСАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК

241
ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ ВЫСТАВКА

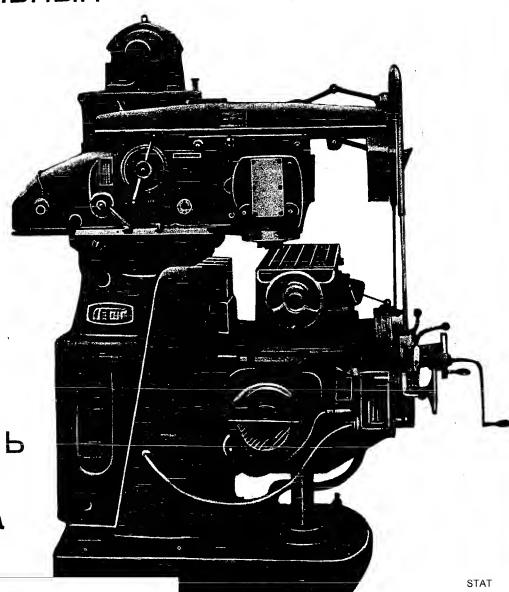


STAT
Модель 6Н83

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
СССР

ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

КОНСОЛЬНОФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК УНИВЕРСАЛЬНЫЙ



МОДЕЛЬ

6H81A

STAT

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Станок — консольного типа, с поворотным столом, предназначен для фрезерования разнообразных деталей из чугуна и стали цилиндрической, дисковой, угловой или фасонной формами.

С применением приспособлений на станке можно производить фрезерование цилиндрических и конических зубчатых колес и зубчатых рёк методом единичного деления дисковыми модульными фрезами, шпоночных канавок, спиралей и др.

Вращение шпинделя фрезы и перемещение стола осуществляются от отдельных электродвигателей, изменения числа оборотов шпинделя и величины подач — при помощи коробки скоростей и коробки подач с одноконтурным управлением.

Стол станка имеет механические подачи и ускоренные перемещения во всех направлениях. На станке предусмотрена возможность работы по замкнутому автоматическому циклу, а также предусмотрена возможность работы твердосплавным инструментом.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Рабочая поверхность стола (ширина×длина) в мм	400×1600
Наибольший ход стола в мм:	
продольный	900
поперечный	320
вертикальный	350
Наименьшее и наибольшее расстояние от оси шпинделя до поверхности стола в мм	30—370
Наименьшее и наибольшее расстояние от вертикальных направляющих станины до середины стола в мм	250—570
Расстояние от оси шпинделя до хобота в мм	190
Наибольший угол поворота стола в градусах	±45
Число скоростей шпинделя	18
Предельное число оборотов шпинделя в минуту	30—1500
Пределы числа подач в минуту	18
Пределы подъема стола в мм:	
продольных и поперечных	23,5—1180
вертикальных	8—390
Скорость быстрого перемещения стола в мм/мин:	
продольного и поперечного	2300
вертикального	770
Мощность главного электродвигателя в квт	10
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	2370×2140×1760
Вес станка с электрооборудованием и принадлежностями в кг	5800

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
СССР

Станок предназначен для фрезерования плоских и фасонных поверхностей разнообразных деталей цилиндрическими, торцовыми и специальными фрезами.

Шпиндель в станке может занимать горизонтальное, вертикальное и наклонное под любым углом положение, шпиндельная головка может перемещаться в поперечном направлении по отношению к среднему пазу стола, что позволяет производить обработку изделий без их перестановки.

В станке предусмотрено применение фрезерной, дебежной и шлифовальной головок, поставляемых по особому заказу.

Широкий диапазон скоростей и подач и повышенная жесткость станка обеспечивают как обычное, так и скоростное фрезерование черных и цветных металлов, а также пластмасс.

Стол имеет механическую подачу и ускоренное перемещение в трех направлениях.

Изменение скоростей шпинделя осуществляется при помощи одной рукоятки.

Рабочие и быстрые перемещения сблокированы.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Размеры рабочей поверхности стола (ширина×длина) в мм	250×1000
Наибольшее перемещение стола в мм:	
продольное	600
поперечное	200
вертикальное	350
Наибольшее расстояние от оси шпинделя (в горизонтальном положении) до поверхности стола в мм	380
Наибольшее расстояние от торца шпинделя (в вертикальном положении) до поверхности стола в мм	250
Наибольший угол наклона шпиндельной головки в градусах	135
Число оборотов шпинделя	16
Предельные числа оборотов шпинделя в минуту	65—1800
Число продольных, поперечных и вертикальных подач стола	16
Пределы подач стола в мм/мин:	
продольных	35—980
поперечных	25—765
вертикальных	12—380
Скорость быстрого перемещения стола в мм/мин:	
продольного	2900
поперечного	2300
вертикального	1150
Мощность электродвигателя в квт:	
главного привода	2.8
механизма подач	1.7
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	2100×2100×2000
Вес станка в кг	2100

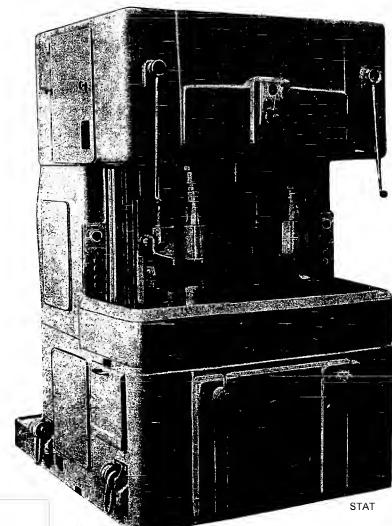
МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ
T 00330, Зак. 32

ТОКАРНЫЙ КОПИРОВАЛЬНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ ДВУХШПИНДЕЛЬНЫЙ

261
ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

Модель
МК-56

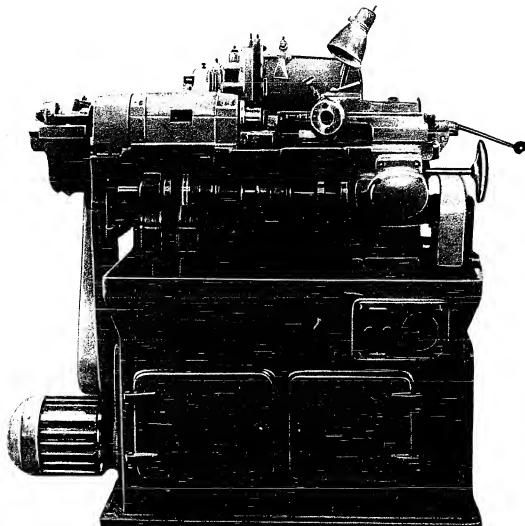


МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

271
ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЙ АВТОМАТ



Модель 1A112

STAT

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
СССР

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ
T00330. Зак. 32

Автомат предназначен для изготовления из прутка различных изделий, обработка которых требует выполнения ряда последовательных операций: обтачивания, сверления, развертывания, нарезания резьб и др. в условиях серийного и массового производства.

Весь цикл обработки прутка — автоматический. Загрузка прутка в шпиндель — ручная. Механизм подачи и зажима прутка встроены в шиндельную бабку и приводится в движение от вспомогательного вала. Для поддержки прутка предусмотрено специальное устройство с бесшумной трубыкой.

Резущий инструмент устанавливается в гнездах шестипозиционной револьверной головки с горизонтальной осью и на трех поперечных суппортах. Автомат может быть оснащен по заказу дополнительными приспособлениями (быстросменным, резьбоизмерительным, шлангопроецирующим и т. п.), расширяющими его технологические возможности.

Изменение числа оборотов производится сменными шестернями и зубчатым перебором. Распределительный вал получает вращение через сменные шестерни от вспомогательного вала, врачающегося с постоянной скоростью от коробки скоростей.

Управление всеми механизмами автомата осуществляется с помощью жестких рычагов от кулачков распределительного вала, кроме фрикционной муфты перебора коробки скоростей, управляемой электромагнитами.

Все механизмы автомата приводятся в движение от одного электродвигателя.

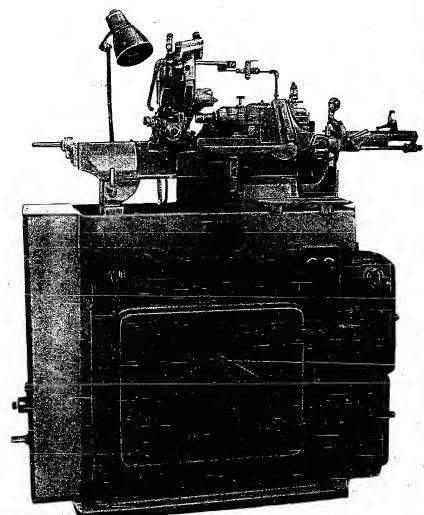
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший размер обрабатываемого прутка в мм:	
круглого (диаметр)	12
квадратного (сторона)	9
шестигранного (расстояние между сторонами)	10
шестигранного (расстояние между сторонами)	60
Наибольшая длина подачи прутка в мм	50
Наибольшая длина обработки в мм	50
Наибольший диаметр нарезаемой резьбы в мм:	
по наружнему	8
по внутреннему	10
Наибольшее и наименьшее расстояние от торца шпинделя до револьверной головки в мм	135—65
Наименьший остаток прутка в мм	50
Число скоростей шпинделя	16
Пределы чисел оборотов шпинделя в минуту	1090—5040
Наибольший ход револьверной головки в мм	50
Число поперечных суппортов	3
Наибольший ход поперечных суппортов в мм:	
переднего и заднего	32
верхнего	29
Число отверстий в револьверной головке	6
Время изготовления одного изделия в секундах	2—180
Мощность электродвигателя в квт	2,8
Габаритные размеры (言行на дана без поддерживаемого устройства) Хиприана X высота в мм	1560×625×1355
Вес с электрооборудованием и комплектом нормальных принадлежностей в кг	550

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
С С С Р

ТОКАРНЫЙ АВТОМАТ ПРОДОЛЬНОГО ТОЧЕНИЯ (ПОВЫШЕННОЙ ТОЧНОСТИ)

МОДЕЛЬ
1А10П



STAT

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Автомат предназначен для обработки методом продольного точения деталей фасонного профиля из холоднотянутого калиброванного прутка в условиях крупносерийного и массового производства. С помощью специальных приспособлений станок позволяет выполнять, кроме токарных операций, сверление, нарезание резьб и шлицование.

Обработка производится при вращении прутка и продольной подачи его вместе со шпиндельной бабкой. Режущий инструмент, закрепленный в суппортах, имеет поперечное движение; режущий инструмент, закрепленный в суппортах балансиря, — качательное движение.

Центральным органом управления является распределительный вал, расположенный в станине. На распределительном валу устанавливаются кулачки, сообщающие определенный цикл движений узлам автомата: шпиндельной бабке, суппортах, балансире и шпинделю приспособлений, а также механизму зажима прутка в цанге.

Включение автоматического цикла и ручное вращение распределительного барабана осуществляются при помощи одной рукоятки, расположенной на передней стенке станины.

Вращение приводного вала и шпинделя изделия осуществляется от одного электродвигателя переменного тока.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Максимальный диаметр обрабатываемого прутка в мм	7
Минимальный диаметр подачи прутка в мм	50
Число скоростей шпинделя	17
Предельное число оборотов шпинделя в минуту	1030—6250
Число суппортов	5
Предельное число оборотов распределительного вала в минуту	0,22—59,53
Время изготовления одной детали в секундах	1—273
Мощность главного электродвигателя в квт	1,7
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	1250×810×1430
Вес станка с электрооборудованием и принадлежностями в кг	550

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

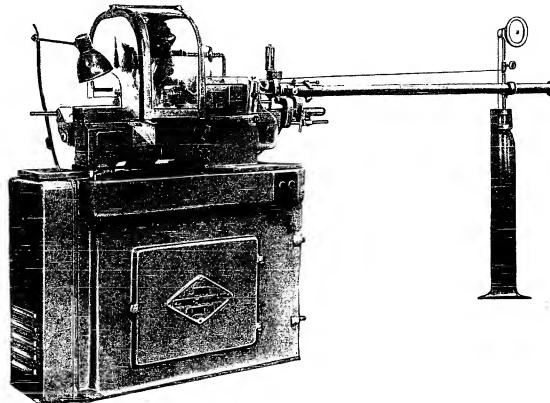
ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ
T00330. Зак. 32

ТОКАРНЫЙ АВТОМАТ

ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

ПРОДОЛЬНОГО ТОЧЕНИЯ
(ПОВЫШЕННОЙ ТОЧНОСТИ)

1П12

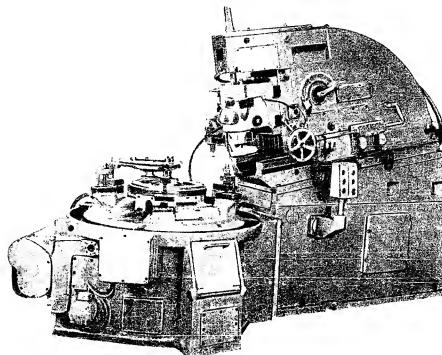


30'

ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

КОПИРОВАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ НАКЛОННЫЙ СТАНОК

1C226



Автомат предназначен для обработки методом продольного точения деталей фасонного профиля на холоднотянутого калиброванного прутка в условиях крупносерийного и массового производства. С помощью специальных приспособлений станок позволяет выполнять, кроме токарных операций, сверление, нарезание резьбы и т.д.

Обработка деталей в автомате производится при вращении прутка и продольной подаче его вместе со шпиндельной бабкой. Режущий инструмент (режущий патрон) вращается в плоскости, перпендикулярной оси шпинделя. При такой схеме обработки возможно получение любого профильного тела вращения без применения фасонных резцов.

Центральным органом управления является распределительный вал, на котором устанавливаются кулачки, сообщающие прутку и инструментам заданный цикл движений, определяющих форму и размеры обрабатываемой детали.

Привод автомата осуществляется от одного электродвигателя переменного тока.

Наибольший диаметр обрабатываемого прутка в мм	12
Наибольшая длина точения в мм	80
Число скоростей шпинделя	10
Пределы числа оборотов шпинделя в минуту	80—6300
Число суппортов	5
Пределы числа оборотов распределительного вала в минуту	0,12—34,15
Число оборотов в минуту распределительного вала при ускоренном вращении	53
Время изготовления одного изделия в секундах	1,75—500
Мощность главного электродвигателя в квт	2,8
Габарит автомата (длина×ширина×высота) в мм	1465×870×1365
Вес автомата в кг	800

31'

ВСЕСОЮЗНАЯ
ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

КОПИРОВАЛЬНО- ФРЕЗЕРНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ

Станок предназначен для фрезерования наружных наклонных выемок по принципу гидравлического копирования.

Станок имеет два поворотных стола. На одной поворотной пластиине установлена обрабатываемая деталь, а на другой — копир, профиль которого точно соответствует профилю обрабатываемой детали.

Для сообщения столу и обрабатываемой детали рабочей подачи по кругу в станке имеется гидромотор.

Наклонно под углом 10° к поверхности стола перемещается фрезерная головка. Наличие в станке гидрокопировального устройства дает возможность управлять перемещением фрезерной головки и скоростью вращения стола.

Совокупность этих двух движений позволяет обрабатывать по копиру выемки различной конфигурации, расположенные на обрабатываемой детали под углом от 10 до 90° к разнице на любом расстоянии одна от другой.

Наличие в станке широкого диапазона бесступенчатого регулирования скорости вращения стола обеспечивает сохранение результатирующей скорости подачи по профилю, что дает возможность обрабатывать на станке выемки с крутыми наклонами.

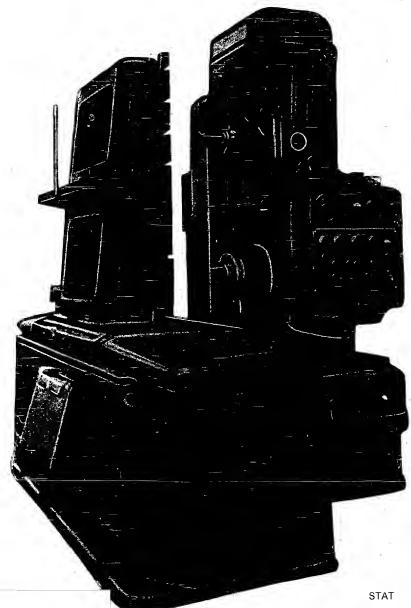
Автоматическое переключение станка по заданному циклу работы осуществляется при помощи электрических устройств управления.

На поворотной части стола предусмотрены скребковый механизм, при помощи которого стружка сбрасывается в сборник.

Управление станком — кнопочное.

Число шпинделей	1
Угол наклона шпинделя к поверхности стола в градусах	10
Номер шпиндельного фрезера от торца шпинделя в мм	75
Диаметр рабочего торца в мм	1000
Диаметр стола копира в мм	500
Пределы диаметров обрабатываемых изделий в мм	250—800
Пределы рассстояния от вертикальной оси стола до верхнего торца обрабатываемой детали в мм	200—400
при диаметре изделия 250 мм	250—450
при диаметре изделия 800 мм	450
Найбольшее перемещение фрезерной головки в мм	200
Найбольшее вертикальное перемещение шпиндельной головки в мм	30—150
Пределы подач поворотного стола в мм/мин	25
Число скоростей в мин	2
Пределы чисел оборотов шпинделей в минуту	50—735
Число электродвигателей	4
Общая мощность электродвигателей в квт	9,4
Максимальная производительность станка в квт·мин	4,5
Габарит станка (ширина×ширина×высота) в мм	3500×1920×2050
Вес станка в кг	около 8800

МОДЕЛЬ
6441Б



STAT

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

321

ВСЕСОЮЗНАЯ
ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

ТОКАРНЫЙ МНОГОРЕЗЦОВЫЙ АВТОМАТ

Полуавтомат предназначен для обработки по копирам ковочных и выгруженных штампов, металлических моделей и различных изделий, имеющих пространственно-сложную форму.

Работа в стакне ведется по копирам, изготовленным из дерева, алюминия, чугуна и стали в масштабе 1:1.

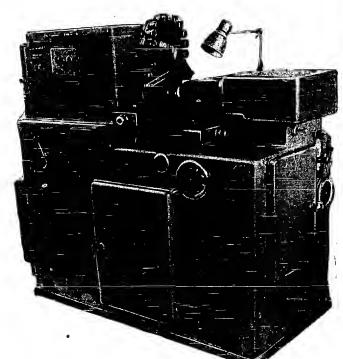
Копирный прибор для пространственных и контурных работ работает по индуктивному способу, что обеспечивает большую плавность обвода контура.

Изменение числа оборотов шпинделя осуществляется за счет поворота трех рычагов.

Для получения постоянной скорости подачи на контуре в стакне предусмотрен интегрирующий механизм.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Размеры обрабатываемых поверхностей (длина×ширина) в мм	900×500
Размеры стола (ширина×длина) в мм	630×1200
Горизонтальное перемещение стола в мм	900
Вертикальное перемещение шпиндельной бабки в мм	500
Продольное перемещение шпиндельной бабки в мм	350
Пределы числа оборотов шпинделя в минуту	63—3150
Число скоростей шпинделя	18
Дополнительное (установочное) перемещение шпинделя в мм	125
Конус шпинделя	Морзе № 5
Пределы рабочих подач (регулирование бесступенчатое) в мм/мин:	
горизонтальных стапелей	25—315
вертикальных шпиндельной бабки	25—315
продольных шпиндельной бабки	25—250
Мощность электропривода шпинделя в квт	2,6/3,0
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	3500×2850×2575
Вес станка в кг	около 7500



МОДЕЛЬ
ЗР43

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Т 00330. Зак. 32

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

STAT

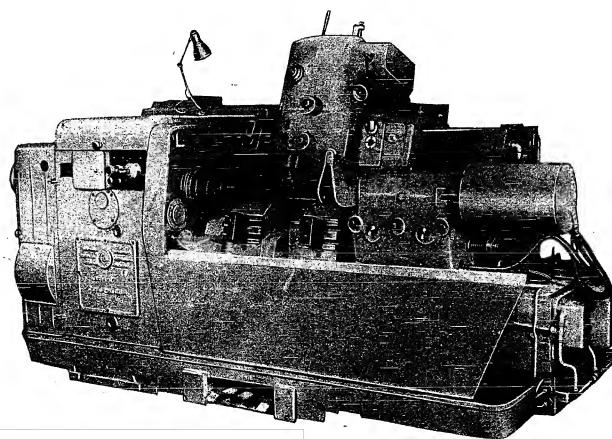
Автомат предназначен для токарной обработки деталей швейных машин. Продольное и поперечное перемещение суппортов, установка заготовки на разжимную оправку и снятие изделия с оправки производятся автоматически. В станке предусмотрены также наладочные ручные перемещения суппортов и всех механизмов автомата. Резцы, оснащенные твердым сплавом ВК6, закрепляются в специальных резцодержателях. Обрабатываемая чугунная заготовка поступает на станок из загрузочного устройства с обработанным отверстием. Автомат выпускается налаженным на обработку определенной детали.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр обрабатываемой детали в мм	80
Наибольшая длина точения в мм	40
Количество суппортов	2
Наибольший продольный ход суппорта в мм	45
Наибольший поперечный ход кареток в мм	20
Наибольший ход станината готовой детали в мм	48
Наибольший ход толкателя заготовки на шиндельную оправку	
Мощность главного электродвигателя в квт	44
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	17000×900×1400
Вес станка с электрооборудованием и принадлежностями в кг	1450

ТОКАРНЫЙ ГИДРОКОПИРОВАЛЬНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ

БЕСКОЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА



Модель 1731С

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
СССР

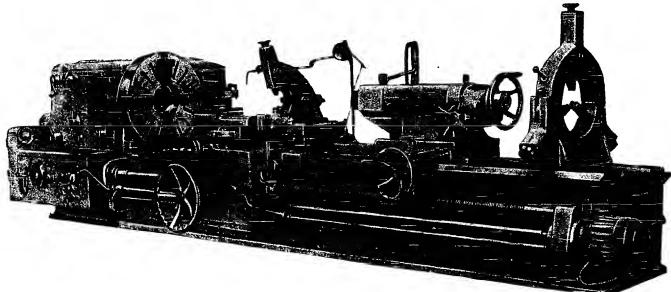
МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ
T05960. Зак. 32.

ВСЕСОЮЗНАЯ
ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЙ СТАНОК

1A64



ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр изделия, обрабатываемого над карткой копировального суппорта, в мм	310
Наибольшая длина устанавливаемого изделия в мм	760
Число скоростей шиндела	26
Предельное число оборотов шиндела в минуту	56—1000
Наибольший рабочий продольный ход копировального суппорта в мм	750
Наибольший поперечный ход в мм:	
копировального суппорта	80
подрезного суппорта	80
Пределы гидравлических подач копировального суппорта в мм/мин	7,5—500
Пределы гидравлических поперечных подач подрезных суппортов в мм/мин	7,5—400
Скорость быстрых перемещений в мм/мин:	
продольных копировального суппорта	2,65
поперечных копировального суппорта	1,7
поперечных подрезных суппортов	2,9; 2,4
Мощность главного электродвигателя в квт	40
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	3500×1800×2100
Вес станка в кг	8900

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
С С С Р

Станок — универсальный, предназначен для выполнения разнообразных токарных работ, включая точение конусов, нарезание метрической, дюймовой и модульной резьбы. Привод станка осуществляется от электродвигателя через клиновременную передачу и коробку скоростей.

Число оборотов шпинделя изменяется переключением скользящих зубчатых колес коробки скоростей.

В передней бабке станка имеется механизм для увеличения в 8 раз передаточного отношения между шпинделем и цепью подач.

Коробка подает — закрытого типа, приводится в движение от шпинделя передней бабки через механизм реверса и зубчатые колеса гитары и обеспечивает нарезание всех указанных в характеристике резьб без применения сменных зубчатых колес.

Для нарезания резьб с шагом повышенной точности предусмотрена возможность непосредственного включения ходового винта, минуя коробку подач.

Станок имеет ускоренные перемещения суппорта в продольном и попечном направлениях.

Реверс и торможение шпинделя станка осуществляются реверсированием и торможением главного электродвигателя.

Наибольший наружный диаметр обрабатываемого изделия, ограниченный станиной, в мм 800

Наибольший наружный диаметр изделия, обрабатываемого над суппортом, в мм 450

Расстояние между оправками при крайнем положении задней бабки с зажимной головкой в мм 2800

Диаметр прутка, проходящего через отверстие в шпинделе, в мм 80

Число скоростей шпинделя 24

Пределы числа оборотов шпинделя в минуту 7.1—750

Пределы продольных подач 32

Пределы продольных подач в 1/м/об шпинделя 0.20—3.05

Число поперечных подач 32

Пределы поперечных подач в 1/м/об шпинделя 0.07—1.04

Нарезаемые резьбы:

метрическая, шаг в мм 1—120

дюймовая, число ниток на 1" 28—1/4

модульная, шаг в миллиах 0.5×30

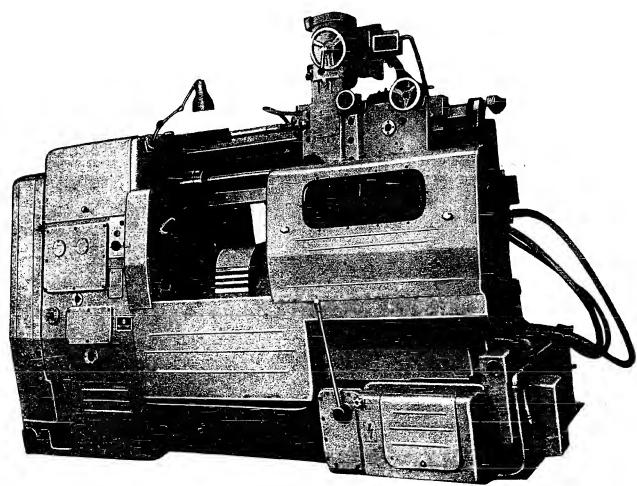
Мощность главного электродвигателя в квт 20

Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм 5780×2000×1660

Вес станка с электроподогревом и принадлежностями в кг 11700

ТОКАРНЫЙ ГИДРОКОПИРОВАЛЬНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ

ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА



STAT

модели 1722

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
С С С Р

Полуавтомат предназначен для токарной обработки в центрах различных ступенчатых валиков с цилиндрическими, коническими и фасонными шейками.

Цилиндрическая, коническая и фасонная обточка производится при помощи подрезных суппортов, а прорезка канавок и подрезка торцов производится с подрезных суппортов.

Направляющие копировального и подрезных суппортов находятся в одной плоскости, расположенной под углом 15° к вертикали. Вращение шпинделя осуществляется от электродвигателя через коробку скоростей с передачами и сменимыми шестернями.

В верхней части станины размещен цилиндр продольного перемещения копировального суппорта, в нижней части станины размещен привод подрезных суппортов.

Перемещение всех супортов, пиноли задней бабки и зажим пиноли осуществляются гидравлически.

С задней стороны станины в нишах размещено электрооборудование станка.

На специальных направляющих станицы размещена задняя бабка.

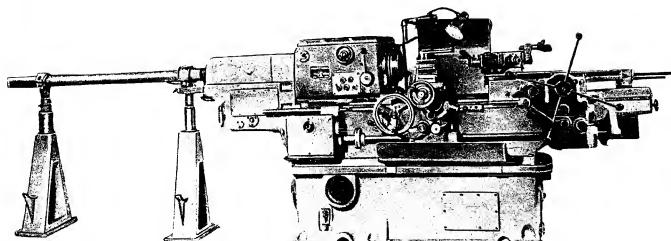
Процесс копирования осуществляется по эталону или копирому шаблону, по которому перемещается размещенный на каретке поперечного цилиндра гидравлический цзул.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр изделия, устанавливаемого над станиной, в мм	490
Наибольший наружный диаметр изделия, обрабатываемого над суппортом, в мм	200
Наибольшее расстояние между центрами при обработке пинолем в мм	828
Предельное число оборотов шпинделя в минуту	71—1410
Наибольший продольный рабочий ход копировального суппорта в мм	810
Наибольший поперечный рабочий ход копировального суппорта в мм	110
Наибольший поперечный рабочий ход подрезных супортов в мм	100
Пределы гидравлических подач (суммарные) копировального суппорта в длине	20—700
Пределы поперечных гидравлических подач подрезных супортов в высоте	18—400
Мощность главного электродвигателя в квт	28
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	2930×1345×2100
Вес станка с электрооборудованием и принадлежностями в кг	5500

ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЙ СТАНОК

361
ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ ВЫСТАВКА



Model 1340A

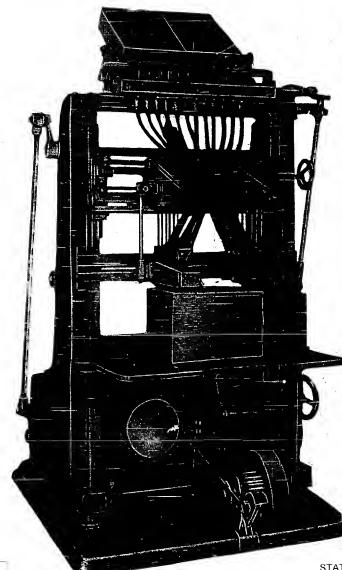
МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
С С С Р

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
С С С Р

371

ВСЕСОЮЗНАЯ
ВЫСТАВКА

ГВОЗДЕЗАБИВНОЙ СТАНОК



МОДЕЛЬ
ЯГ

Станок предназначен для изготовления изделий из калиброванного прутка, обработка которых требует выполнения ряда последовательных операций: обтачивания, подрезания, отрезания, сверления, развертывания, нарезания правых резьб метчиками и плашками в условиях серийного и крупносерийного производства.

Подачи и зажимы обрабатываемого прутка в цанговом патронах производятся автоматически, от отдельного электродвигателя, без останова станка.

Станок имеет четырехгранную револьверную головку с вертикальной осью вращения и поворотом суппорта с четырехгранный резцовой головкой, что позволяет производить как отрезание готовых деталей, так и фасонное и продольное обтачивание.

Изменение чисел оборотов и подач осуществляется электромагнитными муфтами автоматически, при повороте револьверной головки, без останова станка, а также производится торможение шпинделя. Поворот револьверной головки производится автоматически во время обратного хода продольного суппорта в конце каждого перехода.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр обрабатываемого прутка в мм	40
Диаметр отверстия в шпинделе в мм	64
Наибольшая длина обтачивания деталей из прутка в мм	200
Пределы чисел оборотов шпинделя в минуту	60—2000
Пределы продольных подач револьверного суппорта в мм/об шпинделем	0,05—0,8
Пределы подач поворотного суппорта в мм/об шпинделем:	
продольных	0,05—0,4
поперечных	0,025—0,2
Наибольшее расстояние между плоскостью револьверной головки и торцом шпинделя в мм	630
Мощность электродвигателей в квт	
главного движения	7 (4,5)
механизма подачи и зажима материала	0,6
смазки и охлаждения	0,25
Габарит станка (длина (без стола) Х ширина) в мм	3180×1070
Вес станка в кг	2250

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
С С С Р

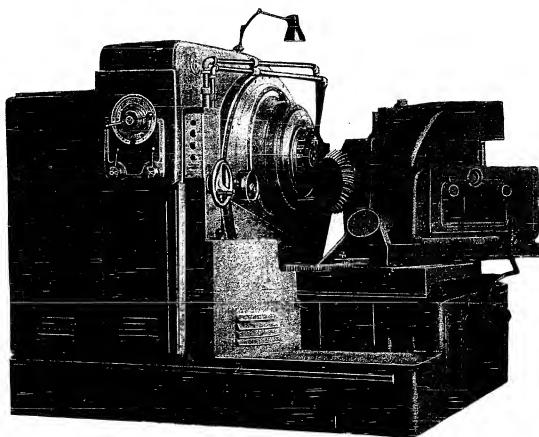
МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

38'

ЗУБОРЕЗНЫЙ СТАНОК

ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА



STAT

Модель 528C

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

С С С Р

Станок предназначен для забивания гвоздей при сколачивании щитков и панелей.

Станок снабжен магазином, имеющим качательное движение, для подачи гвоздей к гвоздевым пазигам.

Внутренние и внешние пути, направляющие гвозди, имеют регулировку на требуемый диаметр гвоздей. Внешние гвоздевые пути имеют верхние и нижние семафоры, позволяющие выключать поступление гвоздей в шланги гвоздезабивателей. Гвозди подаются в шланги при помощи горизонтальных поворотных гвоздевых дисков, приводимых в движение от пары конических шестерен и червяка через 12 червячных шестерен. Поворотные гвоздевые диски делают за один рабочий ход (удар) поворот на 90°.

Перемещение бойков гвоздезабивателей осуществляется при помощи ударной рамы. При соответствующей регулировке станок может осуществлять забивание гвоздей в один или два ряда.

Подъем и опускание стола могут производиться механическим путем от электродвигателя или же от руки при помощи штурвала.

Включение главного распределительного вала и ударной рамы производится при помощи педали.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольшая длина сколачиваемого щитка или щита в мм	870
Наибольшая ширина сколачиваемого щитка в мм	500
Наибольшая ширина сколачиваемого щита в мм	600
Наибольшая высота сколачиваемого щитка или щита в мм	500
Рабочая длина стола в мм	1100
Рабочая ширина стола в мм	350
Перемещение стола в мм	350
Число магазинов для гвоздей (сменных)	1
Диаметр гвоздей в мм	2; 2.5
Длина гвоздей в мм	45—60
Наибольшее расстояние между рядами в мм	30
Наименьший шаг забивания в мм	45
Число гвоздезабивателей	12
Число рабочих ходов траперес в минуту	60
Электродвигатели трехфазного тока	
привода	
мощность в квт	2,8
число оборотов в минуту	1500
подъема стола	
мощность в квт	0,6
число оборотов в минуту	1500
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	1690×1660×2700
Вес станка в кг	около 3400

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

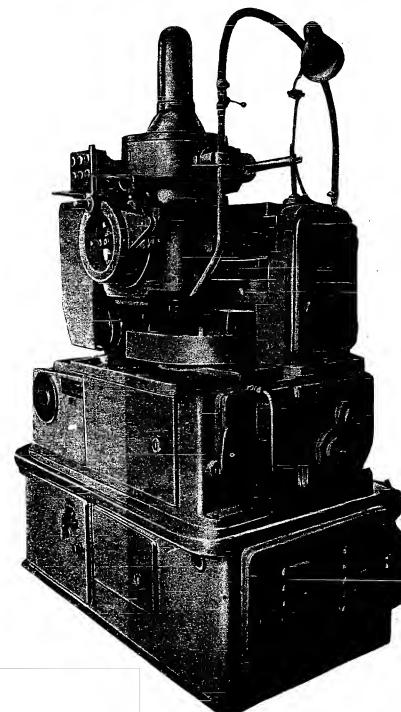
ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

T 00330. Зак. 32

39'

ВСЕСОЮЗНАЯ
ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

ЗУБОДОЛБЕЖНЫЙ СТАНОК



МОДЕЛЬ
5В12

STAT

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Станок предназначен для чернового и чистового нарезания ортогональных и непротивесенных конических колес со спиральными зубьями, гипонадиальных колес, колес типа «сгрора», а также полубокатных конических колес.

Станок состоит из семи основных узлов: станины, люльки, стола, бабки изделия, главного привода, механизма обкатки и распределительного барабана.

Режущий инструмент (резцовая головка) крепится в шпинделе, люльке изделия с помощью гидравлического зажима закрепляется в шпинделе бабки изделия. Рабочий цикл станка — полуавтоматический. Вращение изделия и качание люльки составляют обкаточное движение станка. В зависимости от наладки за 1 цикл может быть произведена обработка двух сторон впадины зуба или одной. Обработка на станке может производиться как с обратным движением, так и без него.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр обрабатываемых колес в мм	840
Наибольший модуль обрабатываемых колес в мм	15
Наибольшая толщина зубчатого венца в мм	100
Угол спиралей нарезаемых колес в градусах	0—45
Наибольшее передаточное отношение нарезаемых колес	10:1
Угол делительного конуса нарезаемых колес	5°30'—84°
Наибольшая длина образующей начального конуса в мм	420
Диаметр резцовых головок в дюймах	6; 7 1/3; 9; 12; 18
Наибольшее смещение шпинделя изделия относительно оси обработкой люльки в мм:	
вверх	115
вниз	110
Пределы чисел оборотов инструментального шпинделя в минуту	21—300
Время рабочего цикла в секундах	7,5—240
Время холостого хода в секундах	7,5
Мощность рабочего электродвигателя в квт	10
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	2600×2100×1950
Вес станка с электрооборудованием и принадлежностями в кг	около 12500

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
СССР

Станок предназначен для нарезания цилиндрических прямозубых колес наружного и внутреннего зацепления. По особому заказу за отдельную плату станок может быть поставлен с винтовыми направляющими штосселя для нарезания спиральныхзубых колес.

Станок работает по принципу обкатки. Рабочий цикл в процессе механической обработки одной детали автоматизирован.

Станок имеет вертикальную компоновку. В кинематической схеме станка отсутствуют конические колеса и вертикальные валы. Станок имеет централизованную смазку узлов под давлением.

Станок может быть поставлен по особому заказу с гидравлическим зажимом заготовки и приспособлением для нарезания рёбер.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

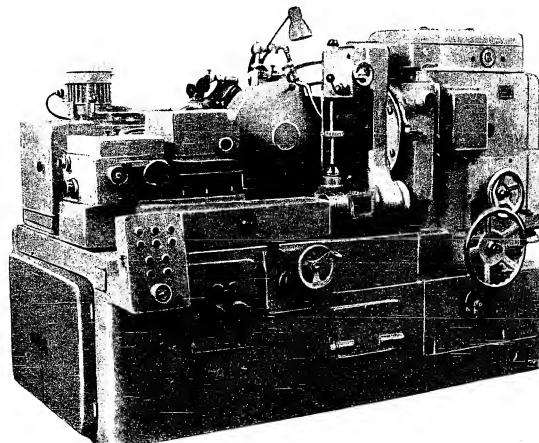
Наибольший наружный диаметр обрабатываемых колес наружного зацепления в мм	208
Наибольший наружный диаметр обрабатываемых колес внутреннего зацепления в мм	220
Наименьший и наибольший модуль нарезаемых колес в мм	1—4
Наибольшая ширина обрабатываемого зуба в мм	50
Наибольший ход штосселя в мм	55
Наименьшее и наибольшее расстояние от стола до торца штосселя в мм	60—140
Наименьшее перемещение суппорта в мм	250
Наибольшее расстояние от оси дольбка до оси шпинделя стола в мм	
при нарезании колес наружного зацепления	150
при нарезании колес внутреннего зацепления	100
Число двойных ходов дольбка в минуту	200; 315; 425; 600
Круговая подача на 1 двойной ход дольбка в мм	0,1—0,38
Мощность главного электродвигателя в квт	1,7
Рабочий столик (длина×ширина×высота) в мм	1330×940×1820
Вес станка с электрооборудованием и принадлежностями в кг	1900

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ
Т 00330. Зак. 32.

40'
ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

ЗУБОШЛИФОВАЛЬНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ



STAT

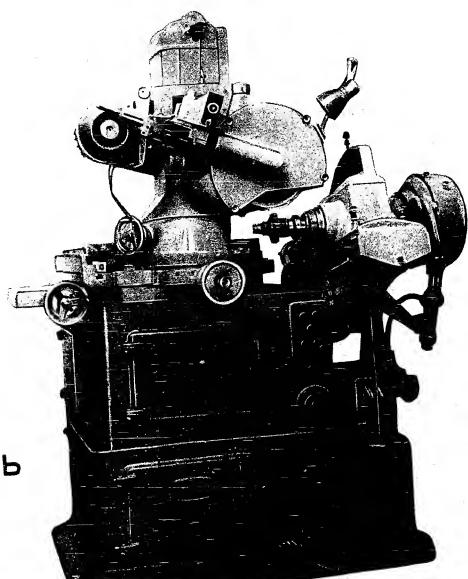
Model 5832

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
С С С Р

41'

ВСЕСОЮЗНАЯ
ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

ЗУБОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК



МОДЕЛЬ

5892

Полуавтомат предназначен для шлифования цилиндрических колес с прямолинейными эвольвентами, а также для шлифования долблёных, шеверов и накатников. Энгубные колеса с модулем до 0,8 мм могут шлифоваться без предварительного нарезания энгуб. Шлифование энгубов осуществляется абразивными червяками по методу обкатки непрерывным делением.

Правка абразивного червяка производится непосредственно на станке с помощью специального механизма правки.

С целью исключения отрицательного влияния дисбаланса абразивного червяка на станке предусмотрена возможность самоустановки абразива (жироэкранический эффект) и динамическая балансировка с помощью виброметра. Для контроля профилей энгубовой нитки на абразиве на станке установлен микроскоп.

Целью обеспечения равномерного снятия припуска с обеих сторон энгубов на станке предусмотрено контактирование зубьев заготовки и нитки червяка в зоне поперечного вращения бабки, несущей абразивный червяк.

Шлифование шестерен на станке производится по полуавтоматическому циклу. Автоматическая радиальная подача и отвод стойки с заготовкой после окончания шлифования осуществляются гидравликой.

Точность шлифованных на полуавтомате изделий — в пределах 1-го класса.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наименьший и наибольший диаметр обрабатываемого изделия в мм	10—200
Наибольший угол наклона зуба обрабатываемого изделия в градусах	±45
Наибольшая длина шлифования для прямолинейных колес в мм	80
Размер конуса центров по ГОСТ 2573—44	№ 4
Наименьший и наибольший модуль обрабатываемого изделия в мм	0,2—2
Число оборотов шпинделя абразивного червяка при шлифовании в минуту	1500
Пределы числа оборотов шпинделя абразивного червяка при правке в минуту	20—61
Пределы вертикальной подачи заготовки за 1 оборот шпинделя изделия в мм	0,12—1,12
Пределы радиальной запаса вертикальной подачи заготовки на 1 зал. заготовки в мм	0,03—0,3
Мощность главного электродвигателя в квт	4,5
Габарит станка (ширина×высота×глубина) в мм	2840×1890×1750
Вес станка с электрооборудованием и принадлежностями в кг	6400

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
С С С Р

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

STAT

Станок предназначен для шлифования эвольвентного профиля зубьев прямозубых и косозубых шеверов, долблаков и эталонных зубчатых колес на инструментальных заводах и в инструментальных цехах машиностроительных заводов.

Станок работает по принципу копирования эвольвентной поверхности куба или профильной зуба изделия. Поворот изделия на один зуб производится автоматически механизмом деления, настраиваемым посредством сменных шестерен и делительного диска на заданное число зубьев обрабатываемого изделия.

Наличие короткой кинематической цепи передачи движения наладию обеспечивает высокую точность работы станка.

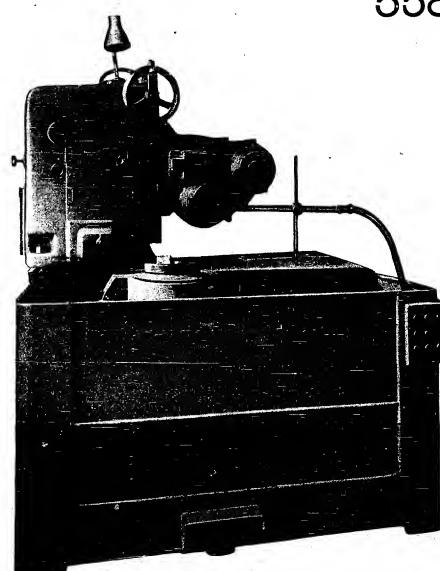
Простота переналадки станка при смене эвольвентных копиров и введение тормоза для быстрой остановки движения бабки изделия выгодно отличает этот станок от других стакнов данного типа и назначения.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Пределы диаметров начальной окружности обрабатываемого изделия в мм	20—250
Наибольший диаметр начальной окружности эталонного колеса в мм	160
Пределы модулей обрабатываемых изделий в мм	1,5 ±45
Угол винтовой линии зубьев шафффовых изделий в градусах	4—120
Наименьшее и наибольшее число зубьев обрабатываемого изделия	40 20
Наименьшая ширина прямозубого изделия в мм	400
Наибольшая ширина изделия с углом винтовой линии 45° в мм	400
Наружный диаметр шлифованного круга в мм	1300
Частота вращения шлифованного круга в минуту	17
Мощность электродвигателя шлифовальной головки в квт	2,7
Общая мощность электродвигателей в квт	3000
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	1845×1460×2175
Вес станка с электрооборудованием и принадлежностями в кг	3000

ЗУБОЗАКРУГЛЯЮЩИЙ СТАНОК

5582



42
ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ ВЫСТАВКА

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Т00330. Зав. 32

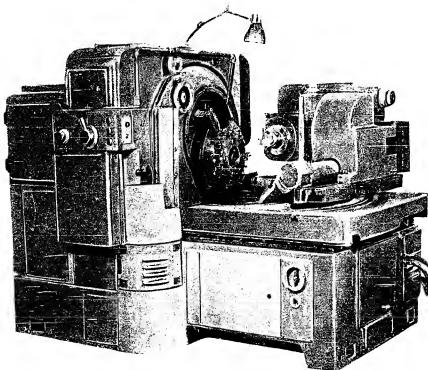
STAT

43'

ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

ЗУБОРЕЗНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ

525



Станок предназначен для закругления торцов зубьев, а также для снятия фасок и заусенцев с торцов зубьев цилиндрических колес с пряммыми и винтовыми зубьями как наружного, так и внутреннего зацепления пальцевой фрезой. Процесс закругления зуба осуществляется при помощи вертикального возвратно-поступательного движения инструментальной головки с врачающимся инструментом и синхронного с ним непрерывного вращения изделия. На станке имеется возможность получать любую форму закругления зуба, в том числе закругление зубьев через зуб, при помощи сменных копиров, устанавливаемых в цепи подач. Подвод и отвод инструмента осуществляются гидравлически.

Станок работает по полуавтоматическому циклу.

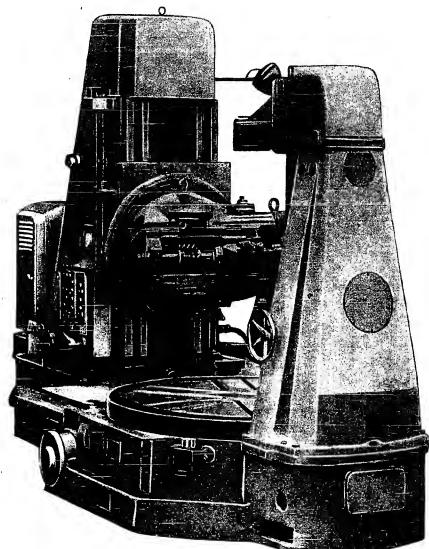
Наибольший диаметр обрабатываемых колес наружного зацепления в мм	500
Наибольший диаметр обрабатываемых колес внутреннего зацепления в мм	200
Наименьшее и наибольшее число зубьев обрабатываемых колес	10—160
Наименьший и наибольший модуль обрабатываемых колес в мм	3—8
Наибольший угол спиралей обрабатываемого зуба в градусах	35
Угол поворота инструментальной головки в градусах:	
вверх	20
вниз	30
Наименьшая и наибольшая высота паскости обработки от стола в мм	80—440
Число оборотов шпинделя инструмента в минуту	1000; 1600; 2500
Мощность электродвигателя привода инструмента в квт	1,7
Мощность электродвигателя привода изделия в квт	1,0
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	1825×1500×1800
Вес станка в кг	около 3600

STAT

44

ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

ЗУБОФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК



МОДЕЛЬ
5342

STAT

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Станок — универсальный, предназначен для нарезания зубьев цилиндрических зубчатых колес методом обкатки чистячей фрезой, а также чистовых колес радиальной подачей инструмента. При применении накладных головок на станке можно нарезать зубы цилиндрических колес методом единичного деления дисковой или пальцевой фрезой и шевронные зубчатые колеса — пальцевой фрезой.

На станке предусмотрена возможность работать «встречным» и «попутным» фрезерованием. Станок имеет неподвижный стол и подвижную стойку. Обрабатываемое изделие крепится на планшайбе стола и получает вращательное движение. Настройка станка на различные диаметры обрабатываемых изделий осуществляется при помощи перемещения стойки по направляющим станины. Подача режущего инструмента вдоль обрабатываемого зuba осуществляется перемещением суппорта по стойке.

Управление станком производится от пульта, установленного на стойке станка.

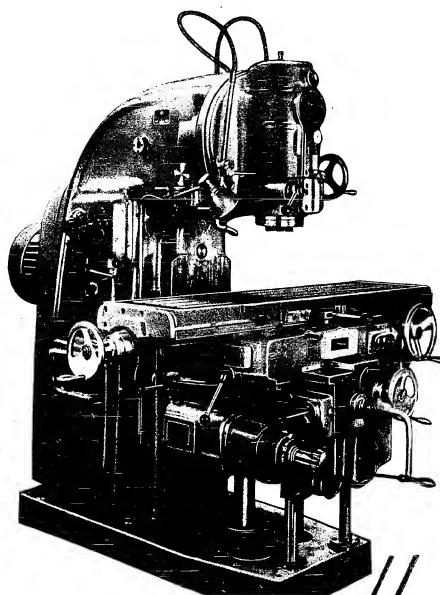
Перемещение стойки по станине, суппорта по стойке и установочное вращение стола осуществляются от отдельных электродвигателей.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр нарезаемых зубчатых колес в мм:	
без задней стойки	2000
с задней стойкой	1400
Наименьший диаметр нарезаемых зубчатых колес в мм	300
Наибольший модуль нарезаемых колес в мм:	
чертежной стойкой:	
по столу	15
по кругу	20
дисковой фрезой:	
по столу	20
по кругу	25
Наибольший угол наклона зуба нарезаемых колес в градусах	±45
Наибольшая длина нарезаемых зубьев в мм	700
Наибольший диаметр фрезы в мм	250
Число скоростей фрезы	20
Пределы числа оборотов фрезы в минуту	11,2—100
Число подач фрезы	18
Пределы подач фрезы на 1 оборот изделия в мм:	
горизонтальных	0,27—6,8
вертикальных	0,3—15
Мощность главного электродвигателя в квт	14
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	5875×2355×3250
Вес станка с электрооборудованием и принадлежностями в кг	25600

КОНСОЛЬНОФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С ПОВОРОТНОЙ ГОЛОВКОЙ БЫСТРОХОДНЫЙ

451
ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА



Model 6Н13ПБ

STAT

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
С С С Р

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Т 00330. Зак. 32.

Станок — общего назначения, предназначен, главным образом, для обработки наклонных и прямолинейных плоскостей в деталях из легких сплавов, из стали и чугуна.

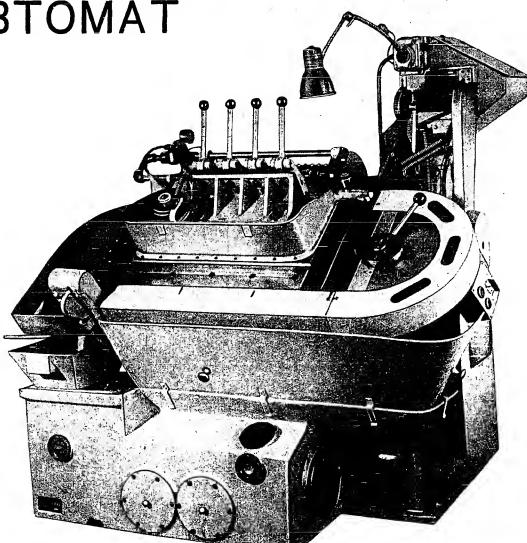
Конструкция станка разработана на базе вертикальнофрезерного станка модели б6-113 и отличается от последнего наличием поворотного шпинделя в обе стороны на 45°, повышенными в 2 раза числами оборотов шпинделя и подачами, а также повышенной мощностью главного привода.

Маховик ручного продольного перемещения стола установлен спереди станка.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Рабочая поверхность стола (ширина×длина) в мм	400×1600
Наибольший продольный ход стола в мм	900
Наибольший поперечный ход стола в мм	320
Наибольший вертикальный ход стола в мм	420
Наименьшее и наибольшее расстояние от торца шпинделя до поверхности стола в мм	30—520
Расстояние от оси шпинделя до направляющих станины в мм	450
Угол поворота головки вправо и влево в градусах	45
Число скоростей фрезерного шпинделя	18
Предельные числа оборотов фрезерного шпинделя в минуту	63—3150
Число подач стола	18
Предельы подач стола в мм/мин:	
продольных	40—2000
поперечных	27—1930
вертикальных	13,3—465
Мощность главного электродвигателя в квт	14
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	2575×2200×2250
Вес станка с электрооборудованием и принадлежностями в кг	около 4250

ШЛИЦЕПРОТЯЖНОЙ АВТОМАТ



46!
ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

Model 7590C

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
С С С Р

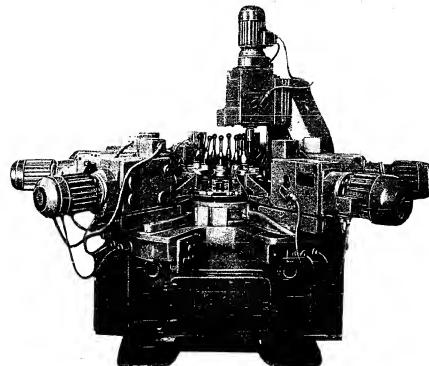
ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ЧЕРТЕЖНОЙ

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
С С С Р

АГРЕГАТНЫЙ СТАНОК

ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

ХА-376



Автомат предназначен для протягивания шланцев винтов и шурупов в условиях крупносерийного и массового производства.

Автомат работает по принципу непрерывного протягивания. Заготовки винтов и шурупов из бункера через подающий механизм с помощью обойм подаются в инструмент. Протяжка непрерывно поступают под неподвижно установленную протяжку. В зависимости от диаметра протяжки автоматически зажимаются гидравлическими пневматиками через дисковую муфту соединено с ползунками цепи. По выходе из-под протяжки происходит автоматический разжим и сбрасывание готовых полуфабрикатов в улавливатель.

В автомат предусмотрен механизм для среза заготовок, получаемых при протягивании шланцев винтов и шурупов с потайной головкой.

Режущий инструмент — протяжка — не имеет подъема на зуб. Подъем на зуб (подача) создается путем наклонной установки протяжки в держателе. Для установки протяжек в обойме вне станка с последним поставляется специальное приспособление.

Полная переналадка автомата на другой размер квалифицированным наладчиком может быть произведена за 2,5—3 часа.

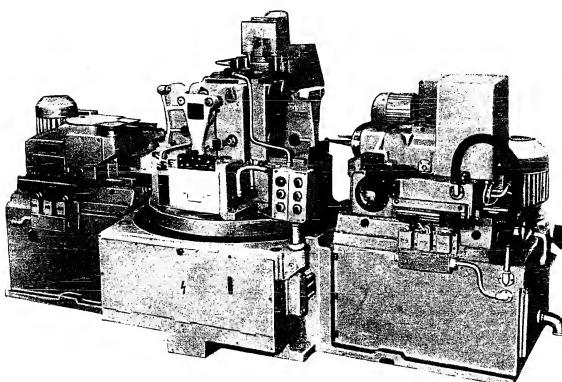
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Предельные размеры обрабатываемых изделий в мм:	
диаметр	1,5—4
длина стержня	4—60
Скорость протягивания в м/мин	6; 7,5; 9,55
Наибольшее усилие протягивания в кг	200
Число наладок	3
1-я наладка:	
для диаметров в мм	1,5—2,6
для длины в мм	4—18
шаг цепи в мм	22
2-я наладка (по особому заказу):	
для диаметров в мм	2,3—4
для длины в мм	4—18
шаг цепи в мм	33
3-я наладка:	
для диаметров в мм	2,3—4
для длины в мм	6—60
шаг цепи в мм	33
Производительность автомата в зависимости от наладки и скорости протягивания в шт./мин	182—435
Наибольшая суммарная длина протяжек в мм	396
Наибольшая допустимая подача на 1 зуб в мм	0,05
Мощность электродвигателя гидравлики в квт	1,0
Мощность вспомогательного электродвигателя в квт	1,0
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	1615×1340×1610
Вес станка с электрооборудованием и принадлежностями в кг	около 1500

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
С С С Р

48/
ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

ФРЕЗЕРНО-РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ СТАНОК ТРЕХСТОРОННИЙ



STAT

Модель 1С143

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
С С С Р

491

ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

ТОКАРНЫЙ АВТОМАТ

ЧЕТЫРЕХШПИНДЕЛЬНЫЙ

Станок предназначен для предварительного и окончательного фрезерования опорной поверхности кулисы и нарезания резьбы под винт крепления фронтовой доски рулем швейной машины.

Обрабатываемые изделия вручную (по два) загружаются в один из четырех приспособлений, установленных на поворотном четырехшпиндельном столе и закрепляются пневматически. Фрезерование опорной поверхности кулисы производится предварительной левой и окончательной правой фрезерными головками.

Предельное перемещение правой головки обеспечивает ввод и вывод фрез из обрабатываемой детали. Поперечное перемещение, создающее рабочую подачу, осуществляется от специального гидроцилиндра. Фрезы приводятся во вращение от отдельных электродвигателей. Изменение режимов осуществляется сменными зубчатыми колесами.

Нарезание резьбы производится револьверной головкой, смонтированной на корпусе поворотного стола, и выполняется механически от винта.

Наличие в станке счетного механизма и кулачковой муфты обеспечивает необходимую последовательность работы поворотного стола и фрезерных головок.

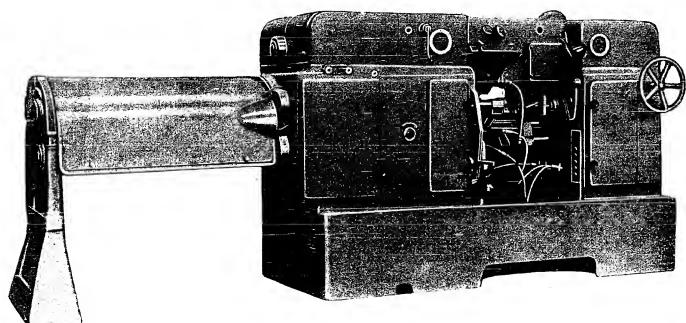
Цикл работы станка — полуавтоматический.

Управление станком — кнопочное.

Производительность станка — 78 рукояток в час.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Число головок	3
Число шпинделей	6
Число оборотов шпинделей в минуту	170; 318; 333
Продолжительность подачи фрез в минуту	36—2000
Диаметр поворотного стола в миллиметрах	1000
Число электродвигателей	4
Общая мощность электродвигателей в киловаттах	5,6
Габарит станка (длина×ширина×высота) в миллиметрах	3066×1423×1533
Вес станка в кг	6100



STAT

Модель 1265-4

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
СССР

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
СССР

50'

ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

РАДИАЛЬНО- ФРЕЗЕРНЫЙ ЧЕТЫРЕХШПИНДЕЛЬНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ

Автомат предназначен для изготовления изделий из пруткового материала, обработка которых требует выполнения ряда последовательных операций: обтачивания, подрезания, сверления, развертывания, зенкерования, растачивания, нарезания резьбы и отрезания.

Автомат имеет четыре поперечных суппорта и один продольный суппорт.

Установка рабочего хода проходного суппорта и независимых устройств осуществляется без смены кулисков. Установка рабочего хода поперечных суппортов производится при помощи стандартного набора из восьми кулисок, общих для всех суппортов.

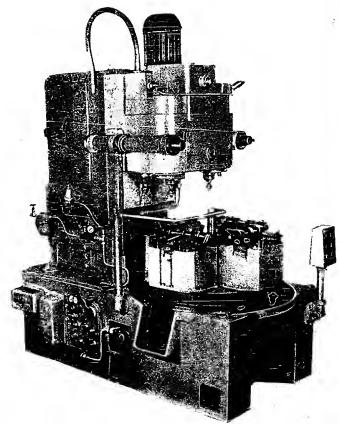
Шпиндельный барабан имеет двухстороннюю фиксацию. Подъем и ложе барабана производятся на вспомогательной базе.

В автомате предусмотрены: отдельный электродвигатель для наладки, управление станком с двух сторон, шинковый транспортер для удаления стружки и работа с охлаждением эмульсией.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший размер обрабатываемого прутка в мм:	
круглого (диаметр)	80
квадратного (сторона)	56
шестигранного (диаметр вписанного круга)	68
Наибольшая длина подачи прутка в мм	200
Наибольшая длина обработки в мм	175
Пределы числа оборотов шпинделей в минуту	58—1025
Величина хода продольного суппорта в мм	180
Величина хода поперечных суппортов в мм:	
верхних	90
нижних	80
Число оборотов распределительного вала на холостом ходу в минуту	10
Время холостого хода в секундах	3,5
Независимая подача инструментальных державок	в позициях III и IV
Быстрое сверление	в позициях III и IV
Нарезание резьбы	в позициях III и IV
Мощность главного электродвигателя в квт	28
Габарит станка (ширина×ширина×высота) в мм	5130×1720×2100
Вес станка в кг	13 000

МОДЕЛЬ
1С147



STAT

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
С С С Р

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Станок предназначен для фрезерования по радиусу четырех углов платформы швейной машины.

На поворотном столе размещены четыре приспособления для установки и зажима обрабатываемых деталей. Установка деталей на станок производится вручную. Зажим — пневматический, автоматически срабатывающий при повороте стола. Поворот стола, его фиксация и подъем пластины осуществляются гидравлически.

Оси шпинделей расположены во фрезерной головке эксцентрично по отношению к пиволам. Поворот пиволей на 90° осуществляется гидравлически через реечно-шестеренный механизм.

Вращение фрезерных шпинделей сообщается от электродвигателя через коробку скоростей и сменные зубчатые колеса.

В гидромеханизме станка предусмотрен специальный шариковый эзмом для удержания головки в верхнем исходном положении, исключающий необходимость противовеса фрезерной головке.

Управление станком — кнопочное.

Цикл работы станка — полуавтоматический.

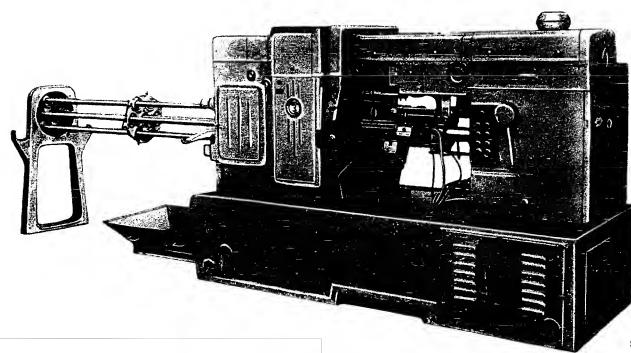
Производительность станка — 78 платформ в час при загрузке станка во время на 78%.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Число фрезерных головок	1
Число шпинделей	4
Число оборотов шпинделей в минуту	225
Рабочая подача в мм/мин	106
Скорость холостого хода фрезерной головки в д/мин	4
Диаметр поворотного стола в мм	900
Число позиций поворотного стола	4
в том числе:	
загрузочных	1
рабочих	3
Число электродвигателей	2
Общая мощность электродвигателей в квт	5,6
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	2095×1400×2312
Вес станка в кг	около 4500

ТОКАРНЫЙ АВТОМАТ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ШЕСТИШПИНДЕЛЬНЫЙ

51'
ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА



Модель 1240-6

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
С С С Р

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ
T 02798. Зак. 32

52¹
ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

РАДИАЛЬНОСВЕРЛИЛЬНЫЙ ПЕРЕНОСНЫЙ СТАНОК

Автомат предназначен для изготовления изделий из калиброванных прутков или труб, обработка которых требует выполнения ряда последовательных операций: точения, подрезки токарем, сверления, растачивания, зенкерования, развертывания и нарезания резьбы.

Цикл работы — автоматический. Обработка изделия производится одновременно в шести позициях шпиндельей поворотного шпиндельного блока.

Шпиндельный блок периодически поворачивается на 60° для изменения позиций (операции). Последняя операция — отрезка, после чего пруток вновь выдвигается до упора.

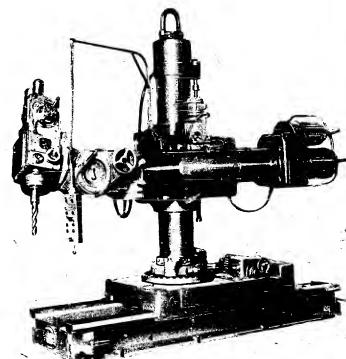
Автомат имеет 6 попечальных суппортов, 1 продольный суппорт и 2 низкошерстистые инструментальные стойки, устанавливаемые в V и VI позициях как по требованию заказчика в IV и VI позициях. Быстрошвейцарское приспособление устанавливается в любой позиции.

Все суппорты и инструментальные шпинNELи перемещаются от постоянных кулачков. Вращение распределительного вала при наладке осуществляется от отдельного электродвигателя.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольшие размеры обрабатываемого прутка в мм:	
круглого (диаметр)	40
квадратного (сторона)	27
шестигранного (расстояние между сторонами)	32
Наибольшая длина подачи прутка в мм	190
Наименьший остаток прутка в мм	70
Наибольший диаметр нарезаемой резьбы в мм:	
по стали	27
по латуню	39
Развертывание конусов, подачи и нарезание резьбы	
Наибольшее перемещение продольного суппорта, возможное при нормальных кулачках, в мм	160
Наибольшее перемещение поперечного суппорта, возможное при нормальных кулачках, в мм	60
Пределы числа оборотов рабочих шпинделей в минуту	156—2120
Время полного оборота распределительного вала на холостом ходу в секундах	2,7
Мощность главного электродвигателя в квт	20
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	5685×1350×1960
Вес станка с электрооборудованием и принадлежностями в кг	900

МОДЕЛЬ
2П56



МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
С С С Р

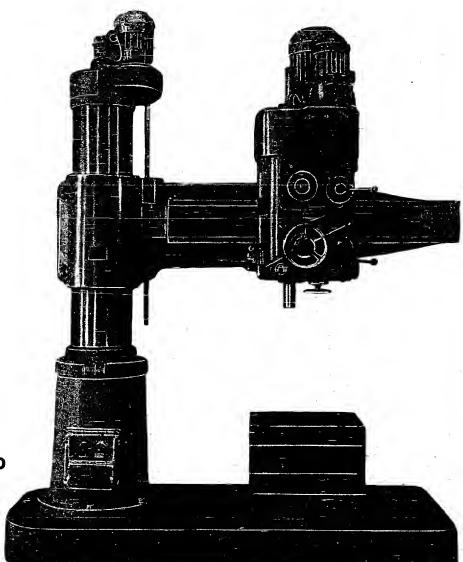
МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

53'

ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

РАДИАЛЬНОСВЕРЛИЛЬНЫЙ СТАНОК



МОДЕЛЬ
2A55

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр сверления (в стали) в мм	50
Наибольшее расстояние от оси шпинделя до колонны в мм	1800
Наибольшее расстояние от пола до конца шпинделя при вертикальном его положении в мм	2050
Угол наклона шпиндельной головки в плоскости фланце с креплением в градусах	360
Угол наклона шпиндельной головки в вертикальной продольной плоскости оси рукоава в градусах	±90
Наклон рукоава в радиусе	
верх	10
ниж	35
Наибольший ход шпинделя в мм	320
Наибольшее вертикальное перемещение рукоава по колонне в мм	875
Наибольшее горизонтальное перемещение рукоава в мм	765
Наибольшее перемещение колонны по станке в мм	1500
Пределы числа оборотов шпинделя в минуту	14—850
Число механических подач	4
Пределы рабочих подач в м/мин шпинделю	0,1—0,4
Максимальная производительность в кг/мин	4
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	3440×1480×3140
Вес станка в кг	7100

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ
T05960. Зак. 32.

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Станок предназначен для сверления, зенкерования, развертывания, растачивания отверстий, нарезания резьбы метчиками, подрезания плоскостей резцов и торцовочных инструментов в условиях мелкосерийного и серийного производства машиностроительных изделий.

В станке за счет разделения зажима и введения комута повышена жесткость зажима колонны и шпиндельной головки.

Зажим колонны и головки на рукоятке осуществляется гидравлически.

Зажим и освобождение рукоятки на колонне производится автоматически при выключении или включении вертикального перемещения рукоятки.

Изменение числа оборотов и подач производится коробкой скоростей с однорукойточным управлением.

Наличие в стапке пластинчато-реверсивной муфты обеспечивает плавное изменение направления вращения шпинделя при нарезании резьбы.

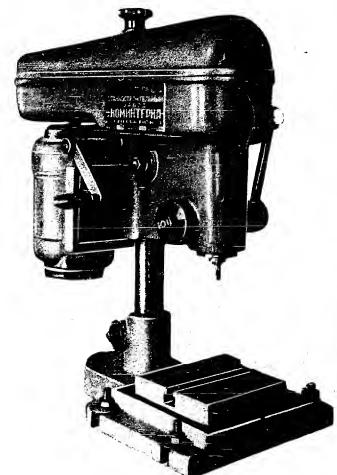
Станок снабжен механизмом автоматического выключения подачи по достижении заданной глубины сверления.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр сверления в мм	50
Наибольшее расстояние от оси шпинделя до колонн (высота) в мм	1500
Наибольшее расстояние от торца шпинделя до пальмы в мм	1500
Наибольшее перемещение шпинделя в мм	350
Наибольшее горизонтальное перемещение шпинделя головки в мм	1100
Наибольшее вертикальное перемещение рукоятки по колонне в мм	680
Число скоростей шпинделя	19
Предел точности фрезерования в минуту	30—1700
Число механических подач	12
Пределы рабочих подач в мм/об шпинделя	0,05—2,2
Мощность главного электродвигателя в квт	4,5
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	2500×1000×3265
Вес станка в кг	4100

НАСТОЛЬНЫЙ СВЕРЛИЛЬНЫЙ СТАНОК БЫСТРОХОДНЫЙ

54/
ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА



МОДЕЛЬ
ZA106

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Т 00330. Зак. 32.

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

STAT

Станок предназначен для сверления отверстий диаметром от 1 до 6 мм в стальных, чугунных и бронзовых деталях, на чугунной панели станка закреплена колонка, по которой перемещается шпиндельная бабка при помощи рукоятки через речевую передачу. Вращение шпинделя осуществляется от электродвигателя через ременную передачу. Установка необходимой скорости осуществляется переборкой ремня на соответствующую ступень шкива.

Подача сверла осуществляется перемещением главы с шпинделем от рукоятки через речевую передачу.

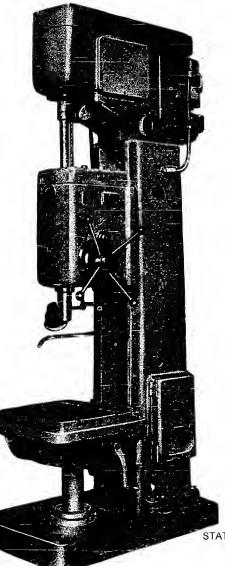
Число сверления определяется по лимбу с делениями.

После окончания сверления сверло вынимается со сверлом возвращается в исходное положение под действием пружины.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр сверления в мм	6
Наибольший ход шпинделя (от руки) в мм	75
Высота шпинделя в мм	125
Наибольшее расстояние от торца шпинделя до панели в мм	200
Конус шпинделя	Морзе № 1А укороченный
Число скоростей шпинделя	6
Пределы числа оборотов шпинделя в минуту	1545—15000
Мощность главного электродвигателя в квт	0,6
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	614×360×700
Вес станка с электрооборудованием и принадлежностями в кг	82

ВЕРТИКАЛЬНОСВЕРЛИЛЬНЫЙ СТАНОК ОДНОШПИНДЕЛЬНЫЙ



МОДЕЛЬ
2А135

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ
T05915. Зак. 32.

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

56
ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

АГРЕГАТНЫЙ СВЕРЛИЛЬНЫЙ СТАНОК

Станок — универсальный, предназначен для сверления, зенкования, развертывания отверстий и нарезания резьб метчиками.

Привод шпинделя осуществляется от одностороннего электродвигателя через коробку скоростей, имеющую двухступенчатое управление.

Шпиндель имеет ручную и механическую подачи. Механические подачи устанавливаются при помощи коробки подач. В станке предусмотрена возможность сверления на заданную глубину с автоматическим отключением подачи и включением возвратного движения шпинделя.

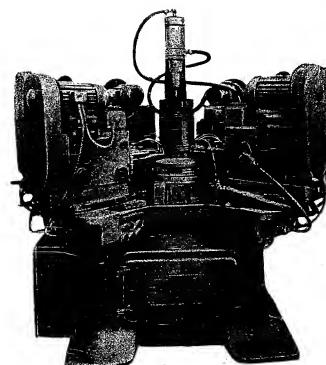
Для нарезания резьбы в стакне предусмотрено ручное и автоматическое переворачивание главного электродвигателя.

Кронштейн и стол имеют установочные перемещения по вертикальным направляющим станины.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр сверления в мм	35
Наибольшее перемещение шпинделя в мм	225
Высота шпинделя в мм	300
Колец и отверстия шпинделя	Марка № 4
Рабочая поверхность стола (ширина×длина) в мм	450×500
Нижнемеше и наибольшие расстояния от торца шпинделя до поверхности стола в мм	0—750
Количество скоростей шпинделя	9
Приемлемое обработка шпинделя в минуту	68×1100
Комплект под шпинделем	11
Подъем пода шпинделя в мм/об	0,115—1,6
Мощность главного электродвигателя в квт	4,5
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	1240×810×2563
Вес станка с электроподогревом в кг	1525

модель
ХА-556



STAT

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ
Т02798. Зак. 32

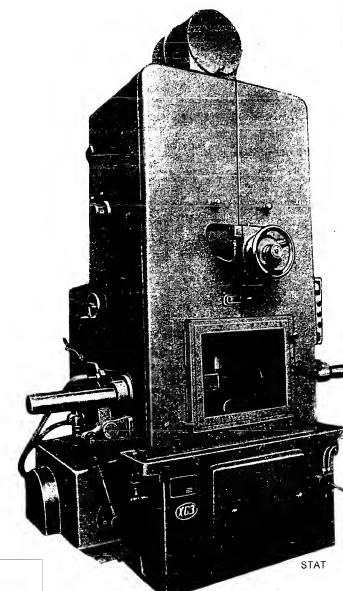
МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

57'

ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

СТАНОК ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ КОРЫТ ЛОПАТОК



МОДЕЛЬ
ХШ-185

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр просверливаемых отверстий в мм	2,3 и 5,5
Число силовых головок	8
Число электродвигателей	10
Общая мощность электродвигателей в квт	8,75
Число альтернассов	1
Производительность станка (количество поршней в час)	7
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	1500×1775×1850
Вес станка с электрооборудованием и принадлежностями в кг	3044

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ
Зак. 32.

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

581
ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

АГРЕГАТНЫЙ СТАНОК

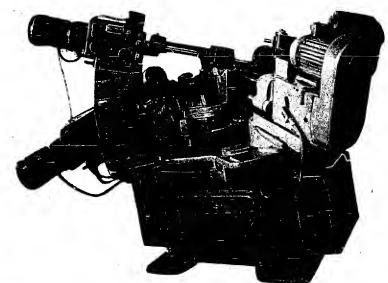
Станок предназначен для шлифования корыт лопаток бесконечной абразивной лентой, охватывающей шлифуемую поверхность по контиру и движущейся с определенной скоростью шлифования.

Шлифуемая лопатка закрепляется в специальной кассете корытом вверх на столе станка. Для шлифования сложной кривой корыта лопатки стол, закрепленный на каретке, совершает непрерывное возвратно-поступательное движение и поворот вокруг оси, перпендикулярной направлению движения каретки.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Развернутая длина абразивной ленты в мм	3000
Наименьшая и наибольшая длина шлифования в мм	40—170
Скорость движения абразивной ленты в м/сек	28
Наибольший угол закрутки профиля лопатки в градусах	25
Длина стола в мм	280
Ширина стола в мм	120
Число здешних ходов в минуту	26,1; 40; 75,2; 114,4
Наименьший и наибольший ход каретки в мм	30—100
Размер кассеты (длина×ширина×высота) в мм	170×380×80
Мощность электродвигателя абразивной ленты в квт	10
Мощность электродвигателя привода каретки (двухскоростной) в квт	0,6/1,0
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	1980×1760×2000
Вес станка с электрооборудованием и принадлежностями в кг	3650

МОДЕЛЬ
ХА455



МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ
T 05990. Зак. 32.

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Станок предназначен для одновременной обработки двух отверстий в кривых подшипника коленчатого вала.

На круглом поворотном шестипозиционном столе размещено шесть зажимных приспособлений, в которых закреплены обрабатываемые детали, подвергающиеся скреплению, фрезерованию, горизонтизации и развертыванию в пяти позициях.

Само становки обрабатываемой детали производится вручную. Закрепление детали в приспособлении — пневматическое. Рабочий цикл станка (быстрый подвод инструмента, рабочая подача и быстрый отвод в исходное положение, а также поворот стола) осуществляется автоматически от специального копира.

Поворот стола и перемещение обрабатываемой детали из одной позиции в другую осуществляются от механизмов с малитийским крестом. Для обработки одновременно двух отверстий на стальных головках установлены двухшпиндельные насадки.

Управление станком — кнопочное. Производительность станка — 180 деталей в час.

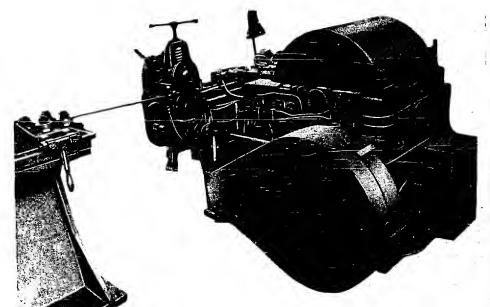
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Число стальных головок	6
Число шпинделей	11
Диаметр сверления в мм	14,5
Размеры установки стальных головок на салазках в мм	120—150
Максимальный радиус поворота в мм	75
Число электродвигателей	7
Общая установленная мощность электродвигателей в квт	9,55
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	2738×2045×1845
Вес станка в кг	3175

ЦЕПЕВЯЗАЛЬНЫЙ АВТОМАТ

ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

59'



МОДЕЛЬ
A612A

STAT

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ:
Т05990. Зак. 32.

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Автомат предназначен для изготовления (вхолодную) из калиброванной стали звеньев и вязания их в цепь.
Конструкция автомата рассчитана на встройку в автоматическую линию.

При помощи роликового механизма подачи материала подается в матрицу, монтированную в ползуна.

При ходе ползуна вперед происходит отрезка мерной заготовки.

Отрезанный стержек заготовки механизом затяживания поддается до упора на линии гибки. Движением гибочных ползунов с формующими роликами при ходе их вперед производится загибка звена вокруг оправки.

После этого оправка опускается вниз и звено при помощи кантователя поворачивается на 90° в вертикальное положение; в то время новая заготовка подается на линии гибки сквозь сформированное звено. Происходит повторение цикла обработки звена, и тем самым образуется цепь, состоящая из звеньев с заходами между горизонтали.

Движение ползунов резца и гибки, прижимов, кантователя и роликов подачи осуществляется от кулачкового механизма.

Для предохранения автомата от перегрузки в конструкции его предусмотрена конусная фрикционная муфта.

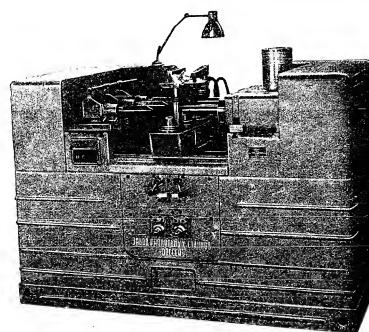
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр (калибр) заготовляемых цепей в мм	4—8
Размеры звеньев после спарки (длина×ширина) в мм	36—56×16—28
Число ходов ползуна в минуту	30—40
Мощность главного электродвигателя в квт	4,5
Габарит автомата (длина×ширина×высота) в мм	1720×2230×1400
Вес автомата с электрооборудованием в кг	3000

АЛМАЗНОРАСТОЧНОЙ СТАНОК ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ДВУСТОРОННИЙ

60'
ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

2A715



МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

. Т 05990. Зак. 32.

STAT

Станок предназначен для тонкой расточки цилиндрических отверстий в условиях крупносерийного производства. На станке можно производить расточку конических отверстий, обточку и подрезку.

Станок работает по полуавтоматическому циклу. Вручную производится только установка и снятие детали и пуск станка. Обрабатываемая деталь закрепляется в приспособлении, установленном на столе станка.

Быстро перемещение и рабочая подача стола в обе стороны — к левым и правым расточным головкам — осуществляются гидравлически с бесступенчатым регулированием скорости подачи.

На станке может быть установлено от 2 до 4 расточочных головок в зависимости от типоразмера. Изменение скорости вращения шпинделей расточочных головок производится сменными шкивами. Включение и выключение вращения шпинделей происходит автоматически при помощи кулачков, действующих на конечные выключатели.

Станок поставляется налаженным на обработку определенной детали.

Нижнийший и наибольший диаметр растачиваемых отверстий в мм	8—200
расстояние от оси шпинделя до стола в зависимости от типоразмера головок в мм	230—270
Наибольшее количество установляемых головок на каждом мостике:	
0-го типоразмера	4
1-го типоразмера	4
2-го типоразмера	3
3-го типоразмера	3
4-го типоразмера	2
Приемы числа вращений шпинделей в минуту в зависимости от наладки	150—5000
рабочая подача стола (ширина X длина) в мм	400×600
наибольшее продольное перемещение стола в мм	150
Граффометрическая подача стола в мм/мин	10—500
Скорость быстрого перемещения стола в м/мин	2—2.5
Мощность электродвигателя привода шпинделей (в зависимости от наладки) в квт	1—4.5
Мощность электродвигателя привода подъемника в квт	1.0
Габаритные размеры (занятая площадь) в мм	2016×1200×1400
Вес измененной части станка (без наладки, агрегата охлаждения и шпиндельных головок) в кг	3000

61
ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК УНИВЕРСАЛЬНЫЙ



Модель

310

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Станок — повышенной точности, предназначен для наружного и внутреннего шлифования цилиндрических и конических поверхностей в условиях индивидуального и мелкосерийного производства. На станке могут быть выполнены следующие работы: наружное шлифование в центрах деталей с цилиндрическими и коническими поверхностями; наружное шлифование в патронах или цангах; внутреннее шлифование отверстий в вале, шлифование торцов наружное и внутреннее шлифование в люнете.

Привод вращения шлифовального круга осуществляется от индивидуального электродвигателя через плоскоременную передачу. Станок имеет бесступенчатый привод бабки изделия и стола от отдельных регулируемых электродвигателей. Реверс движения стола производится реверсивными механизмами, управляемыми упорами.

Внутреннее шлифование производится высокочастотным электрошнеком, имеющим 36 000 об/мин, для питания которого имеется преобразователь частоты.

Поперечная подача шлифовальной бабки осуществляется через винтовую пару. Для толчковой подачи на Z5 имеется храповой механизм, действующий от рукоятки.

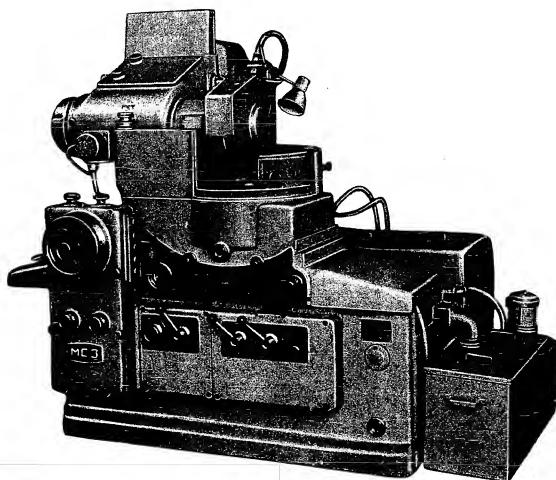
Станок снабжен двумя приспособлениями для правки круга при наружном и внутреннем шлифовании.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр устанавливаемого изделия в мм	100
Рекомендуемые диаметры шлифования в мм:	
наружного	2—15
внутреннего	5—12
Расстояние между центрами в мм	150
Наибольшая длина шлифования в мм:	
наружного	140
внутреннего	30
Наибольшее расстояние стола в мм	220
Скорость механизированного перемещения стола (регулирование бесступенчатое) в мм/мин	0,25—2,5
Наибольший угол поворота стола при новом круге в градусах	+7; —5
Перемещение шлифовальной бабки на одно деление лимба в мм	0,0025
Угол поворота салазок шлифовальной бабки в градусах	±90
Угол поворота шлифовальной бабки в градусах	±90
Наибольший и наименьший диаметр шлифовального круга в мм	150—110
Число оборотов шлифовального круга в минуту	4500
Пределы числа оборотов шлифовального круга (регулирование бесступенчатое) в минуту	180—800
Угол поворота бабки нарезания в градусах	30; 90
Мощность главного электродвигателя в квт	0,7
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	670×640×1350
Вес станка в кг	450

63
ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК



STAT

Модель 3740

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
СССР

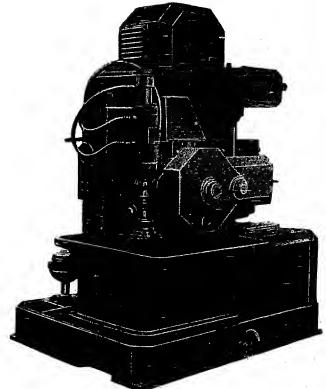
МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

631

ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

ЗУБОРЕЗНЫЙ СТАНОК

ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЙ



МОДЕЛЬ
Е3-13

STAT

Станок предназначен для шлифования плоских и конусных (выпуклых и вогнутых) поверхностей тел вращения периферийной круга.
Кругами вращающийся стол может наклоняться под углом до 15°.

Шлифовальная бабка со встроенным электродвигателем установлена на вертикальной колонне и в процессе шлифования неподвижна; движение подачи осуществляется лишь в момент реверса стола. Шпиндель шлифовального круга расположен горизонтально. Возвратно-поступательное движение к центру и от центра стола осуществляется самим круговым столом. Регулирование скорости возвратно-поступательного движения стола — бесступенчатое, гидравлическое.

Привод вращения круглого стола осуществляется от гидромотора с бесступенчатым регулированием числа оборотов.

Подача на врезание достигается движением шлифовальной бабки по направляющим колонны вниз, при этом подача возможна механическая от гидромеханизма или ручная.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольшие размеры устанавливаемых изделий (диаметр×высота) в мм	475×175
Наибольшие размеры шлифуемых плоских поверхностей (диаметр×высота) в мм	400×175
Наибольшие размеры шлифуемых конусных поверхностей (диаметр×высота) в мм	400×125
Наибольший диаметр стола в мм	400
Наибольший угол наклона стола для вогнутого колыча в градусах	15
Пределы скоростей продольного перемещения стола (регулирование бесступенчатое) в м/мин	0,6—4
Пределы числа оборотов стола в минуту	40—210
Диаметр шлифовального круга в мм	350
Число оборотов шлифовального круга в минуту	1440
Пределы подач шлифовальной бабки на 1 час стола в м/ч	0,005—0,03
Мощность электродвигателя шлифовального шпинделя в квт	7
Общая мощность всех электродвигателей в квт	12,65
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	2250×1585×1900
Вес станка с электрооборудованием и принадлежностями в кг	3750

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
СССР

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

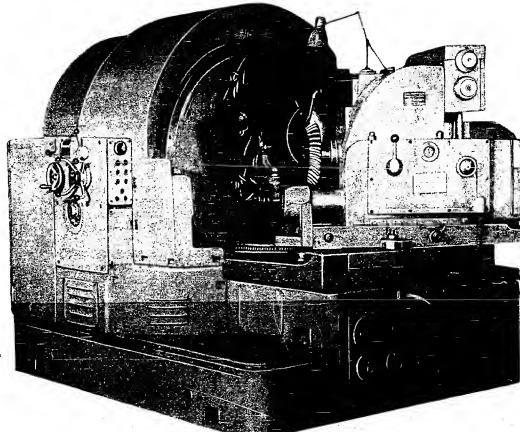
ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

64¹¹

ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

ЗУБОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

5872



ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр обрабатываемых колес в мм	320
Наибольший модуль зубьев нарезаемых колес в мм	6
Наибольшая длина нарезаемых зубьев в мм	200
Наибольший диаметр долблеков в мм	180
Наименьшее и наибольшее расстояние между осьми изделий и инструмента в мм	40—225
Угол наклона суппорта в градусах	±35
Число скоростей шпинделей инструмента	8
Пределы числа оборотов инструмента в минуту	63—320
Число вертикальных подач долблека	4
Пределы вертикальных подач на 1 оборот изделия в мм	0,25—1
Износостойкость инструмента в мкм	200
Мощность главного электродвигателя в квт	10
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	1690×1790×2270
Вес станка с электрооборудованием и принадлежностями в кг	6000

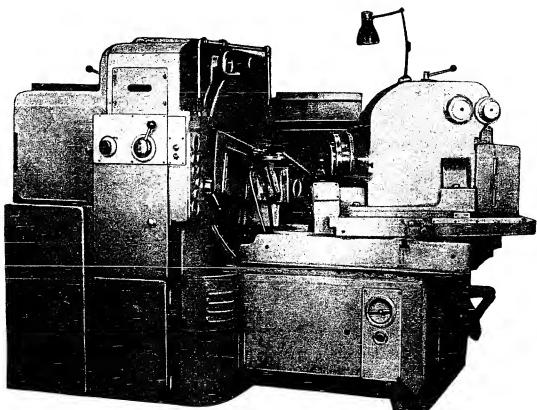
МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ
T02777. Зап. 32.

65'

ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

ЗУБОШЛИФОВАЛЬНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ



STAT

Модель 5870

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
С С С Р

Станок предназначен для шлифования конических колес со спиральными (круговыми) зубьями и гипоидных колес по методу обкатки. Станок снабжен механизмом для шлифования колес передач полубобтного типа и колес, имеющих большую длину начального конуса. Обкатно-делительное движение в станке осуществляется как непрерывное зацепление зубчатых колес. Перемещение стола, зажим и правка шлифовального круга производятся гидравлически. Цикл работы станка автоматизирован, включая выполнение заданного числа проходов, периодическую правку шлифовального круга и останов по окончании обработки.

Станок пригоден для работы в условиях как массового, так и мелкосерийного производства.

Наибольший диаметр делительной окружности шлифуемого колеса в мм:	
при $i = 10:1$ и угле спиралей 30°	840
при $i = 10:1$ и угле спиралей 0°	575
при $i = 2:1$ и угле спиралей 30°	750
при $i = 2:1$ и угле спиралей 0°	520
при $i = 1:1$ и угле спиралей 30°	600
при $i = 1:1$ и угле спиралей 0°	395
Наибольшее передаточное отношение шлифуемой пары при угле между осями колес	10:1
Наибольший модуль обрабатываемых колес в мм	15
Наибольшая ширина обрабатываемого зубчатого венца в мм	100
Наибольшая длина образующей начального конуса в мм:	
при угле спиралей 30°	420
при угле спиралей 0°	285
Наибольшая высота зубьев в мм	32
Наименьшее и наибольшее число зубьев обрабатываемых колес	4—160
Диаметр шлифовального круга в мм	6; 9; 12; 18
Наименьшее и наибольшее расстояние от торца шинидлов наладки до центра станка в мм	125—600
Число ступеней передач вращения колес	2
Число ступеней передач вращения шлифовального круга в минуту	1130—4150
Мощность электродвигателя привода шлифовального круга в квт	2,8
Мощность электродвигателя привода подачи в квт	2,0
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	2600×2100×1950
Вес станка в кг	около 12500

Полуавтомат предназначен для шлифования зубьев прямозубых конических колес.

Обработка производится по одной стороне профиля зуба. Полуавтомат можно быстро перестраивать на обработку одной или другой стороны профиля, но для достижения наилучшего качества шлифованных шестерен и наивысшей производительности целесообразно вести обработку на двух станках.

После установки заготовки и нажатия пусковой кнопки полуавтомат работает автоматически, причем выполняется установленное число проходов со стопроцентной заданной величиной притупки, а также периодическая правка шлифовального круга. По окончании обработки станок автоматически останавливается.

Полуавтомат снабжен устройством для образования фланкированных и бочкообразных зубьев. Правочный аппарат позволяет получить заданную величину радиуса выгружки у основания зуба.

Полуавтомат имеет жесткую конструкцию, позволяющую применять скорость шлифования до 60 м/сек. Продолжительность холостого хода минимальна (2—2,5 сек/зуб). Шлифовальный круг работает своей конической поверхностью и имеет минимальную площадь контакта с поверхностью зуба. Это обстоятельство наряду с быстрым возвратно-поступательным движением вдоль зуба и применением обильного охлаждения позволяет работать с высокими режимами без образования «прижогов» на поверхности зуба.

Указанные выше особенности делают станок высокопроизводительным и одновременно широкоуниверсальным.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр обрабатываемых зубчатых колес в мм:	
при передаточном числе 10:1	350
при передаточном числе 2:1	300
при передаточном числе 1:1	250
Наибольший модуль обрабатываемых зубчатых колес в мм	
наиболее распространенный начального конуса	8
Наибольшая длина обрабатываемого конуса в мм	175
Наибольшая ширина зубчатого венца в мм	60
Наибольшее передаточное число обрабатываемых колес	10:1
Диаметр шлифовального круга в мм	250
Ширина шлифовального круга в мм	10
Коническое отверстие в шпинделе:	
наружный диаметр в мм	100
конусность	1:20
длина конуса в мм	150
Диаметр сквозного отверстия в шпинделе в мм	78
Мощность электродвигателя в квт	7,3
Габарит станка (длинна×ширина×высота) в мм	2200×2000×1600
Вес станка с принадлежностями в кг	6500

УНИВЕРСАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК

66
ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ ВЫСТАВКА



МОДЕЛЬ
6Н82

STAT

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
СССР

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Станок — универсального типа, с поворотным столом, предназначен для фрезерования разнообразных деталей цилиндрическими, дисковыми, угловыми и фасонными фрезами.

На станке можно производить фрезерование цилиндрических зубчатых колес с прямыми и косыми зубьями, червячных и конических колес, червяков, реец, шпоночных канавок, спиралей и пр. при наличии приспособлений.

Вращение шпинделя фрезы и перемещение стола осуществляются от отдельных электродвигателей.

Стол имеет механическую подачу, быстрое перемещение в трех направлениях и автоматическое движение по замкнутому магнитному циклу, чем обеспечивается возможность рационального использования станка в серийном производстве.

Числа оборотов шпинделя в минуту и подачи стола устанавливаются с помощью механизмов коробки скоростей и подач.

На станке можно производить обработку методом попутного фрезерования.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

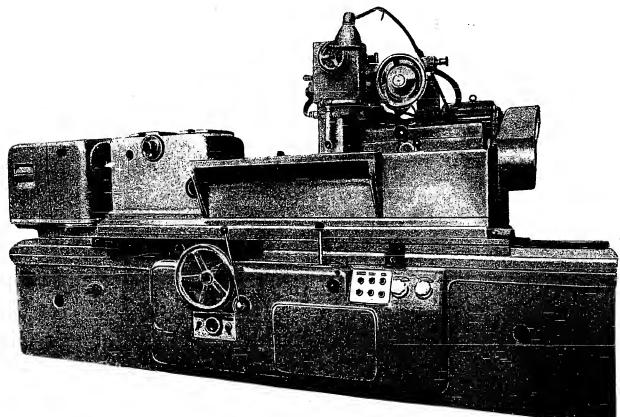
Рабочая поверхность стола (длина×ширина) в мм	1250×320
Наибольшее перемещение стола в мм:	
продольное	700
поперечное	260
вертикальное	370
Наименьшее и наибольшее расстояние от оси шпинделя до поверхности стола в мм	350
Наименьшее и наибольшее расстояния от вертикальных направляющих до рабочей поверхности стола в мм	210—470
Расстояние от оси шпинделя до хобота в мм	155
Наибольший угол поворота стола	±45°
Комбинированная скорость шпинделя	18
Пределы числа оборотов шпинделя в минуту	30—1500
Количество подач стола	18
Пределы подач стола в мм/мин:	
продольное и поперечных	23,5—1180
вертикальных	8—390
Скорость быстрого перемещения стола в мм/мин:	
продольного и поперечного	2300
вертикального	770
Мощность главного электродвигателя в квт	7
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	2100×1740×1615
Всё станка с электрооборудованием и принадлежностями в кг	2800

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ
T 02782. Зак. 32

67 СТАНОК для шлифования кулачков распределительных валиков

ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА



STAT

Модель XH170

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
СССР

Станок предназначен для чернового и чистового шлифования кулачков распределительных валов в условиях массового производства. Станок работает по полуавтоматическому циклу методом копирования по шаблону. Установка изделия с зажимным устройством, снятие изделия и включение рукоятки пуска производятся вручную.

Шлифование каждого кулачка в размер и переход с одного кулачка на другой, правка круга, подача алмаза при правке и компенсация износа шлифовального круга осуществляются автоматически. На стапке предусмотрено автоматическое изменение скорости вращения изделия в процессе шлифования каждого кулачка при переходе с чернового на окончательный режим.

Перемещение стола при переходе с чернового на окончательный режим, выключение механизма ручного перемещения стола, быстрый подвод и подача шлифовальной бабки, подача алмаза в первое и последующие циклы, снятие износа из рабочего отвода алмаза в первые и последующие циклы, выключение механизма ручного перемещения стола, быстрый подвод и подача шлифовальной бабки, подача алмаза в первые и последующие циклы, снятие износа из рабочего отвода алмаза в первые и последующие циклы, управление стопором стола осуществляются от гидравлики автоматически.

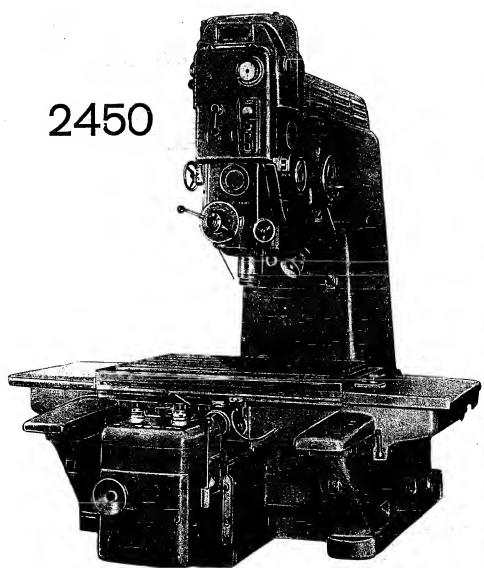
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольшие размеры устанавливаемого изделия в мм:	
диаметр	120
длина	900
Высота центров над линейкой в мм	75
Наибольший подъем шлифуемого кулачка в мм	15
Наибольший диаметр шлифуемой нейбы в люнете в мм	70
Скорость гидравлического перемещения стола в м/мин	500–6000
Нормальная и наивысшая подача шлифовального круга в мм	500–600
Число оборотов шлифовального круга в минуту	1065
Цена деления алмаза поперечной подачи на диаметр изделия в мм	0,005
Число оборотов изделия в минуту	30; 60
Наибольший снимаемый припуск на сторону в мм	0,8
Мощность главного электродвигателя в квт	7
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	3620×2275×1740
Вес станка с электрооборудованием и принадлежностями в кг	7000

КООРДИНАТНО-РАСТОЧНОЙ СТАНОК

681
ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ ВЫСТАВКА

2450



МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Станок предназначен для сверления, растачивания отверстий с точным расположением между их осями, а также для точной разметки, проверки линейных размеров и межцентровых расстояний в кондукторах, приспособлениях и точных деталях машин.

Станок снабжен точными шкалами и оптической окулярной системой для отсчета перемещений и установки стола по координатам.

Число оборотов шпинделя инструмента и подачи регулируются бесступенчато. Стол имеет ускоренное механическое перемещение.

Основные данные

Размеры рабочей поверхности стола (ширина × длина) в мм .	630×1100
Наибольшее перемещение стола в мм:	
продольное	1000
поперечное	600
Расстояние от торца шпинделя до стола в мм:	
наибольшее	250
наименьшее	750
Наибольший ход шпинделя в мм	250
Наибольшее перемещение шпиндельной коробки в мм	250
Расстояние от центра шпинделя до стойки (высота) в мм	700
Пределы через оборотов шпинделя (3 ступени и бесступенчатое регулирование в пределах каждой ступени) в минуту	55—2000
Пределы подач (бесступенчатое регулирование) в мм/об шпинделя	0.03—0.16
Скорость механического перемещения стола (2 ступени) в мм/мин	36; 1000
Наибольший конус закрепляемого инструмента	М:рв № 4
Наибольший диаметр сверления в мм	40
Наибольший диаметр расточки в мм	250
Габаритные размеры установки в межцентровых координатах в мм	0.006
Мощность главного электродвигателя в квт	4.5
Габарит станка (ширина × длина × высота) в мм	2840×2300×2550
Вес станка с электрооборудованием и принадлежностями в кг	6515

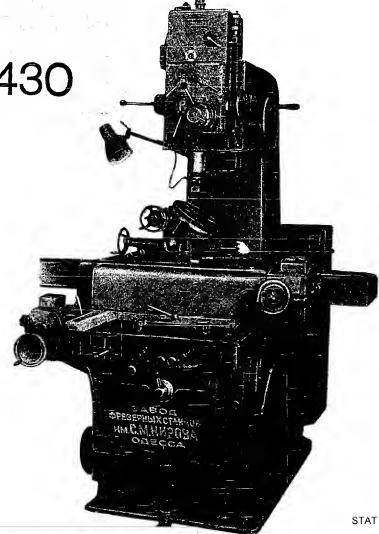
МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

69'
ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

КООРДИНАТНОРАСТОЧНОЙ СТАНОК

2А430



МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Станок предназначен для обработки отверстий с точным расстоянием между их осьми без применения разметки и сондирования. Использует фасетованием, а также измерения расстояний между отверстиями готовых изделий.

Станок — одноколонного типа, имеет вертикальное перемещение шпиндельной головки и прямугольный стол с продольным и поперечным перемещениями. В качестве отдельных приспособлений для обработки концентрическо и наклонно расположенных отверстий к станку прилагаются круглый

делительный и наклонно-поворотный столы.

Отсчет координат производится по линиам и счетному механизму с предварительным набором, который может производиться во время обработки деталей.

Автоматическая остановка стола в предварительно выбранном положении осуществляется при помощи индуктивного датчика.

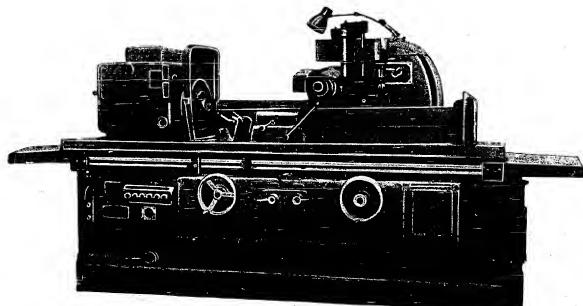
ОСНОВНЫЕ ДАННИЕ

Размеры рабочей поверхности стола (ширина×длина) в мм .	280×560
Наименьшее перемещение стола в мм:	
продольное	400
поперечное	250
Высота шпинделя в мм	310
Наименьшее и наибольшее расстояние от торца шпинделя до стола в мм	115—435
Пределы числа оборотов шпинделя в минуту	140—2840
Пределы подач шпинделя в мм/об	0,025—0,25
Пределы подач стола в мм/мин	28—135
Ускорение перемещение стола в мм/мин	1100
Наибольший диаметр расточки в мм	60
Наибольший диаметр	16
Мощность главного электродвигателя (трехфазного) в квт	0,7/1,7/2
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	1460×1500×2060
Вес станка с электрооборудованием и принадлежностями в кг	2380

78'
ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

ШЛИЦЕШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

345А



МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ
T 00330. Зак. 32

Станок предназначен для шлифования шлицев валов и протяжек при-
мого профиля в условиях механических и инструментальных цехов машино-
строительных заводов мелкосерийного и серийного производства.

Перемещение стола деление на требуемое количество шлицев осу-
ществляется автоматически.

В станке для обеспечения увеличенной скорости перемещения стола пред-
усмотрена автоматическая смазка направляющих насосом.

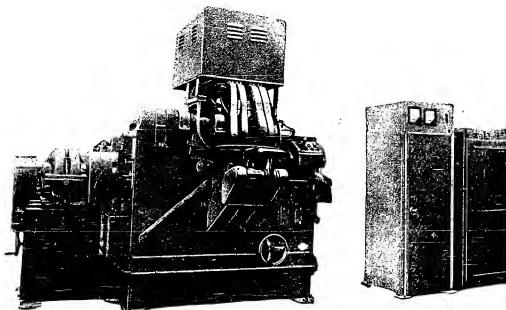
Заменой шкинов на шпинделе круга можно получить три числа оборо-
тов без смены шпинделя.

Наибольшие размеры устанавливаемых шлицей (диаметр× высота) в мм	400×1000
Наименьший и наибольший диаметр шлифования в мм	28—120 800
Наибольшая длина шлифования в мм	4—6—8—10—12—16
Число шлифуемых шлицев	4—6—8—10—12—16
Пределы скоростей перемещения стола (регулирование бессту- пенчатое) в м/мин	2—20
Размеры шлифовального круга в мм	75—200
наименьший и наибольший диаметр	32
диаметр отверстия	25
наибольшая ширина	25
Число оборотов шлифовального круга в минуту	2850; 4300; 5700
Мощность электродвигателя шлифовального шпинделя в квт	2,8
Общая мощность электродвигателей в квт	8,275
Число электродвигателей	5
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	4500×1425×1765
Вес станка с электрооборудованием и принадлежностями в кг	5500

ЦЕПЕСВАРОЧНЫЙ АВТОМАТ

ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

A622A



STAT

72'

ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

СВЕРЛИЛЬНО-РАСТОЧНЫЙ СТАНОК С ЦЕНТРАЛЬНОЙ КОЛОННОЙ

1C212

Автомат предназначен для контактной электросварки (методом сопротивления) торцов одностыковых звеньев цепи, предварительно связанных на промежуточных звеньях методом А12A.

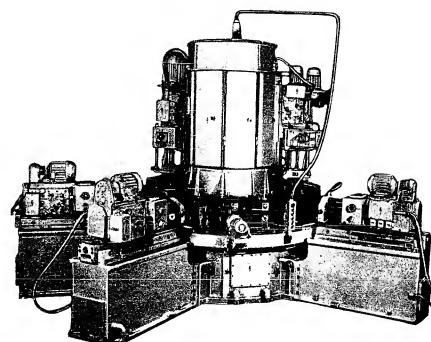
Все операции — нагрев, складка, обработка грата и срез заусенцев звена — осуществляются от кулачкового механизма.

Сварка звена цепи производится в вертикальной плоскости, причем нагрева концов звена осуществляется от четырех электродов (расположенных диаметрально по два у зазора звена). Осадка звена производится по его продольной оси. Обкатка грата выполняется в размягченном состоянии.

Заусенцы звена срезаются ножом. Для сварки всех звеньев цепи необходимо иметь два сварочных автомата. Цепь пропускают через первый автомат, затем поворачивают ее на 90° и пропускают через второй автомат.

Электросхема автомата позволяет выполнять работу на автоматических режимах, режимах холостого хода и на режимах наладки. Конструкция автомата рассчитана на встройку в автоматическую линию.

Диаметр (калибр) свариваемых звеньев в мм	4—8
размеры свариваемых звеньев (длина×ширина) в мм	36—56×16—28
число оборотов кулачкового вала в минуту	20—30
Мощность главного электродвигателя в квт	2,8
Мощность сварочного трансформатора в ква	40
Габарит автомата (длина×ширина×высота) в мм	2425×1800×2020
Вес автомата с электрооборудованием в кг	4500



Станок предназначен для одновременной обработки четырех (двух правых и двух левых) шатунов педалях велосипеда.

В центре станины на неподвижном фундаменте закреплена восемьмиугольная колонна. Ни ее гранях (четвертой, пятой и седьмой) установлены салазки, по которым перемещаются вертикальные самодействующие головки с четырехшпиндельными коробками и подвесными кондукторными плитами.

На противоположных салазках установлено восемь приспособлений, в каждое из которых загружаются одновременно четыре заготовки.

К корпусу поворотного стола во второй, третьей и восьмой позициях прикреплены три горизонтальные станины, на которых по салазкам перемещаются самодействующие силовые головки, несущие четырехшпиндельные коробки с подъемными кондукторными плитами.

Поворотный колесчатый стол с помощью малютского механизма автоматически поворачивается на 45°.

Загрузка и снятие деталей производятся на первой свободной позиции во время работы станка.

Гидравлический привод силовых головок — гидравлический.

Переключение фаз рабочего цикла станка — автоматическое, от гидравлических и электрических управляемых клапанов.

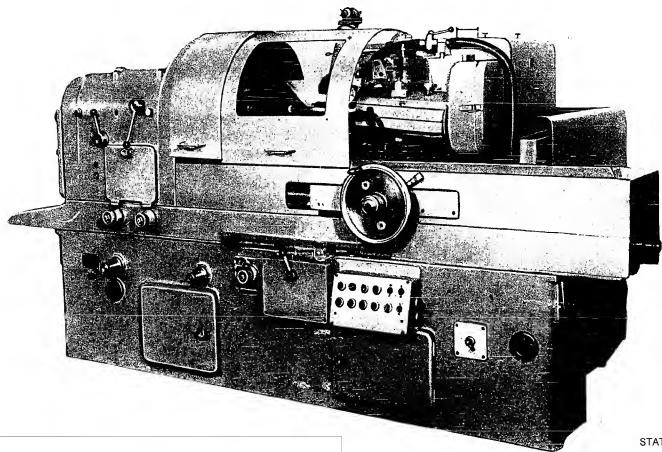
Управление станком — кнопочное.

Производительность станка — 300 шатунов в час.

Число силовых головок	7
в том числе:	
вертикальных	4
горизонтальных	3
Число шпинделей	36
Число полуребристых шпинделей	8
Проделы числа оборотов шпинделей в минуту	64—615
Проделы рабочих подач в миллиметрах	30—300
Скорость холостого хода в м/мин	около 6
Диаметр поворотного стола в мм	2200
Число электродвигателей	11
Общая мощность электродвигателей в квт	32,5
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	5510×3550×3710
Вес станка в кг	24000

73
ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

ВНУТРИРЕЗЬБОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК



STAT

модель МВ-8

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
СССР

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ОТДОЛЖЕНИЕ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РАСЧЕТУ

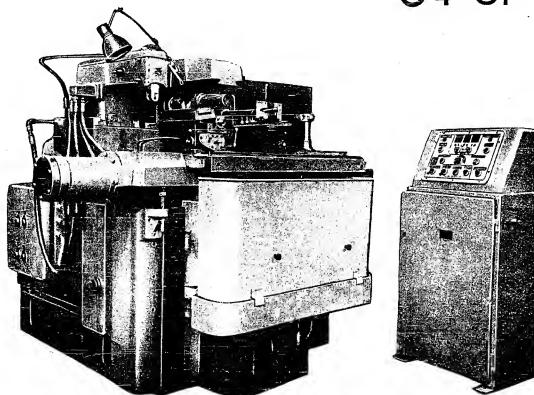
051

74'

ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ВЫСТАВКА

КОПИРОВАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК

ОФ-31



ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Пределы диаметров шлифуемых резьб в мм	40—320
Шлифуемые резьбы:	
метрические, шаг в мм	1—24
двойные, число ниток на 1"	24—3
Наибольший диаметр шлифуемого круга в мм	100
Наибольший ход стола в мм	500
Наибольшая длина шлифуемого изделия в мм	400
Угол подъема шлифуемой резьбы в градусах	6
Наибольшая шлифуемая конусность	1/4
Пределы числа оборотов шпинделя изделия в минуту	0,5—22,4
Число оборотов шлифовального шпинделя в минуту	6000—8700—15000
Мощность электродвигателя привода шлифовального круга в квт	1,7
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	3050×1840×1550
Вес станка с электрооборудованием и принадлежностями в кг	5000

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
СССР

STAT

Станок предназначен для обработки тел, образованных пространственными криволинейными поверхностями (деталей типа турбинных лопаток). Обработка ведется методом автоматического объемного копирования по моделям с построением фрезерованием цилиндрической фрезой.

На станке можно обрабатывать поверхности, ограниченные углом, не превышающим 180°. Наклон рабочей плоскости и наклона проходных обработочных поверхностей не должен превышать 40°.

Основные движения копирования производятся рабочими столом.

Движениями стола, осуществляемыми гидравлически, управляет копировальное устройство, состоящее из двух самостоятельных следящих систем. Для устранения ошибок копирования, возникающих при повороте стола, предусмотрено следящее устройство, заставляющее салазки следовать за столом при его отклонениях. Подача заготовки на ширину лопатки при фрезеровании осуществляется движением стола вдоль цилиндрической направляющей траперсы.

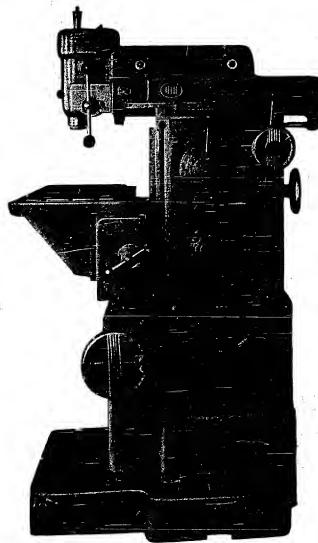
После прохода роликами копировального устройства всего профиля обрабатываемой строки происходит смещение салазок на величину следующей ступени.

На станке предусмотрено три автоматических цикла работы: двусторонний цикл, цикл полутного фрезерования и цикл встречного фрезерования. Кроме того, в станке имеется наладочный цикл.

Размеры стола (ширина×длина) в мм	320×1650
Найбольший продольный ход стола в мм	200
Найбольший вертикальный ход стола в мм	200
Найбольший угол поворота стола вокруг продольной оси в градусах	±20
Продольная подача стола в мм/мин	10—200
Ускорение продольное перемещение стола в м/мин	0,4
Найбольшее перемещение шпиндельной головки в мм	400
Скорость подачи в строках в мм/мин	0,3—300
Пределы числа оборотов шпинделя в минуту	21—600
Мощность электродвигателей в квт:	
шпиндель	4,5
гидравлики	4,5
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	2375×2470×1880
Вес станка в кг	6200

УНИВЕРСАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК

ВСЕСОЮЗНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ ВЫСТАВКА



МОДЕЛЬ
679

STAT

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Станок предназначен для выполнения всевозможных фрезерных работ в любой плоскости, а также отдельных сверлильных и расточных работ при изготовлении прессформ, пuhanсонов, матриц, приспособлений и других фасонных деталей в условиях инструментальных, экспериментальных и механических цехов мелкосерийного производства.

Широкая универсальность станка обеспечивается большим количеством приспособлений и принадлежностей, поставляемых со станком (вертикальный шпиндель, угловой стол, угловой универсальный стол, делительная головка, круглый стол, тиски, трехкулачковый патрон, оправки, втулки и др.).

По особому заказу за отдельную плату со станком может быть поставлена долбежная головка.

Управление коробкой скоростей и коробкой подач, смонтированных внутри станины, однорукояточное.

Продольная и вертикальная подачи осуществляются столом вручную или механически.

Шпиндельная бабка имеет механическую подачу, для автоматического отключения которой предусмотрены выключающие упоры.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Рабочая поверхность вертикального стола (ширина×длина) в мм	260×700
Наибольший ход стола в мм:	
продольный	300
вертикальный	330
Наименьшее и наибольшее расстояние от оси шпинделя до плоскости съемного стола в мм	30—360
Наибольшее перемещение горизонтального шпинделя в горизон- тальной плоскости в мм	200
Наибольшее перемещение вертикального шпинделя в верти- кальной плоскости в мм	80
Наибольший угол поворота вертикального шпинделя в градусах.	±45
Число скоростей шпинделя	8
Пределы чисел оборотов в минуту:	
горизонтального шпинделя	110—1230
вертикального шпинделя	150—1660
Число подач стола	8
Пределы продольных и вертикальных подач стола в мм/мин	25—285
Мощность главного электродвигателя в квт	2,8
Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	1150×1400×1650
Вес станка с электрооборудованием и принадлежностями в кг.	1525

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ
T 02777. Зак. 32.